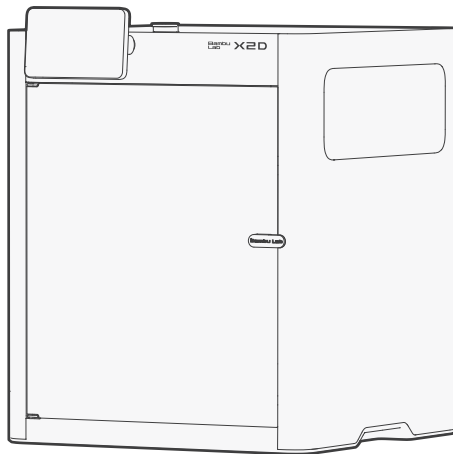


Bambu Lab X2D

Guida rapida all'avvio

Leggi attentamente l'intera guida prima di utilizzare il prodotto.

Avviso di sicurezza: non collegare l'alimentazione finché il montaggio non è completato.





Video Guida

Guarda un video passo-passo e inizia rapidamente.

bambulab.com/x2d-quick-start



Scarica Bambu Handy e Bambu Studio

Controlla la tua stampante da remoto e monitora le tue stampe in tempo reale sia dal telefono che dal computer.

bambulab.com/download



Esplora Altri Modelli Fantastici

Visita MakerWorld, la nostra community di modelli, per trovare una varietà di modelli gratuiti e dare vita alle tue idee utilizzando gli strumenti creativi di MakerLab e gli accessori in Maker's Supply.

makerworld.com



Impara con Bambu Academy

Visita Bambu Academy ed esplora i corsi su stampanti e software, dal livello principiante a quello avanzato, per migliorare le tue competenze di stampa 3D.

bambulab.com/support/academy

Sommario

1. Leggere Prima dell'Uso.....	4
2. Introduzione Componenti Stampante.....	5
3. Introduzione Componenti Testa di Stampa.....	8
4. Accessori Inclusi.....	9
5. Rimuovi l'Imballaggio.....	11
6. Sblocca il Piano.....	15
7. Rimuovi le Protezioni delle Viti Senza Fine.....	16
8. Sblocca la Testa di stampa.....	17
9. Installa il Touchscreen.....	18
10. Installa l'Estrusore Ausiliario.....	20
11. Installa il Porta Bobina.....	23
12. Usa la Bobina Esterna.....	24
13. Installa il Gruppo Ventola di Scarico Esterna.....	25
14. Collega il Cavo di Alimentazione e Accendi.....	26
15. Associa la Stampante - Bambu Handy.....	27
16. Associa la Stampante - Bambu Studio.....	28
17. Prima Stampa.....	29

Sommario

18. Note Post-Stampa.....30

19. Manutenzione Ordinaria..... 31

20. Specifiche Stampante..... 32

21. Supporto Tecnico..... 37

1. Leggere Prima dell'Uso



Per garantire sicurezza e prestazioni ottimali, segui queste indicazioni:

- Verifica che la tensione operativa della stampante corrisponda ai requisiti specificati per evitare danni o rischi per la sicurezza. Puoi verificarlo sull'etichetta posta accanto alla presa di alimentazione. Per maggiori dettagli, consulta la sezione "Specifiche Stampante".
- La manutenzione regolare è essenziale per mantenere in efficienza i meccanismi complessi della stampante. Per istruzioni, consulta la sezione "Manutenzione Regolare".
- Per ottenere i migliori risultati, consigliamo di utilizzare filamenti Bambu, che sono stati rigorosamente testati per compatibilità, sicurezza e stabilità con il prodotto.
- **Per prevenire l'intasamento del nozzle e ottenere risultati ottimali, utilizzare l'hotend principale per stampare TPU.**
- **Quando si stampa con l'hotend ausiliario, utilizzare solo i tipi di filamento supportati. L'uso di filamenti non supportati può causare intasamenti del nozzle e altri malfunzionamenti. Per maggiori dettagli, consulta la sezione "Specifiche Stampante".**

2. Introduzione Componenti Stampante

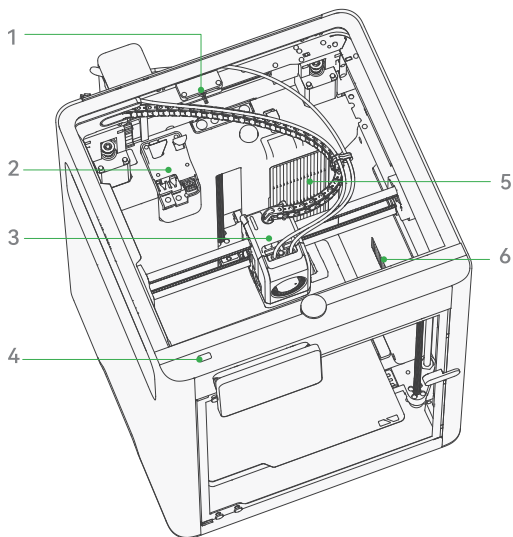


Figura 1

- 1) Fermo Taglierina Filamento
- 2) Pulisci Nozzle
- 3) Testa di stampa

- 4) Porta USB
- 5) Filtro dell'aria
- 6) Unità Commutazione Flusso Aria Adattativo

2. Introduzione Componenti Stampante

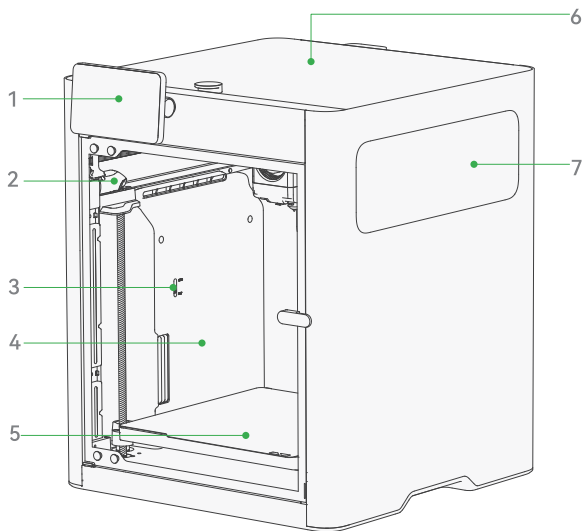


Figura 2

- | | |
|---------------------------------------|---------------------------------|
| 1) Touchscreen | 5) Piano di stampa |
| 2) Telecamera Live View | 6) Coperchio Superiore in Vetro |
| 3) Indicatore Modalità Circolazione* | 7) Finestra Laterale |
| 4) Ventola circolazione calore camera | |

* Si attiva automaticamente, nessuna regolazione manuale necessaria.

2. Introduzione Componenti Stampante

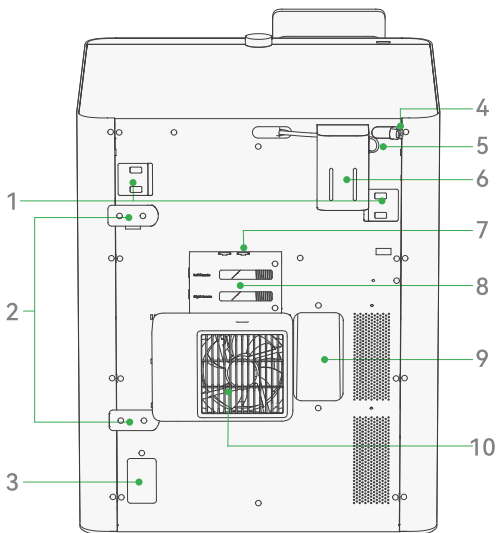
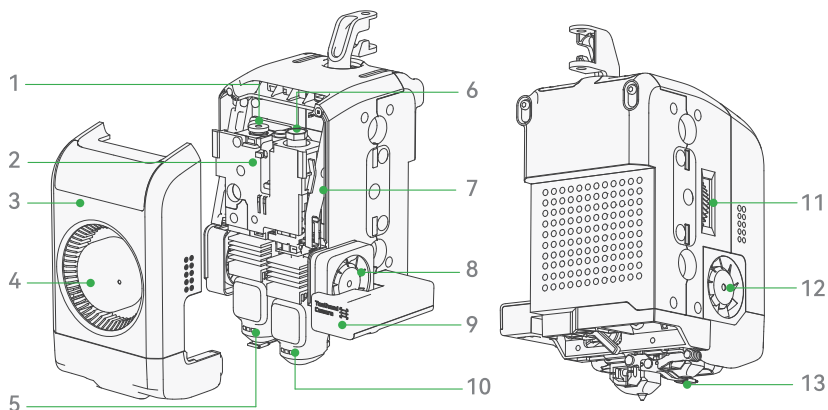


Figura 3

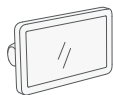
- | | |
|--|--------------------------------|
| 1) Tendicinghia | 6) Estrusore Ausiliario |
| 2) Base Porta Bobina | 7) Porta Bus Bambu 6 Pin |
| 3) Presa di corrente | 8) Buffer Filamento |
| 4) Supporto Tubo PTFE - Estrusore Principale | 9) Condotto di scarico |
| 5) Supporto Tubo PTFE - Estrusore Ausiliario | 10) Ventola di Scarico Esterna |

3. Introduzione Componenti Testa di Stampa

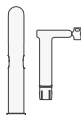


- | | |
|---|--|
| 1) Ingresso Filamento Testa di Stampa - Hotend Principale | 8) Ventola di Raffreddamento Hotend Ausiliario |
| 2) Estrusore Principale | 9) Telecamera Testa Stampa |
| 3) Cover Frontale Testa di stampa | 10) Hotend Ausiliario |
| 4) Ventola Raffreddamento Oggetto | 11) Ingranaggio Principale Estrusore |
| 5) Hotend Principale | 12) Ventola di Raffreddamento Principale Hotend Principale |
| 6) Ingresso Filamento Testa di Stampa - Hotend Ausiliario | 13) Bloccante Flusso |
| 7) Taglierina Filamento | |

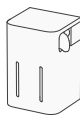
4. Accessori Inclusi



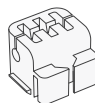
1) Touchscreen



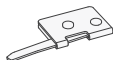
Porta Bobina



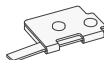
3) Estrusore Ausiliario



4) Pad Pulizia Nozzle



5) Taglia Filamento
- Sinistra



6) Taglia
Filamento - Destra



7) Chiave a
brugola H1.5
Chiave Brugola H2.0



8) Ago Pulizia



9) Tubo PTFE



10) Piastra di Stampa
(Preinstallata sul
piano riscaldato)



11) Grasso
Lubrificante &
Olio Lubrificante



12) Lama Raschietto

4. Accessori Inclusi



13) Calza
Silicone Hotend



14) Hotend
di Ricambio



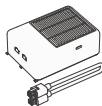
15) Blocca Flusso



16) Chiave Inglese



17) Cavo di
Alimentazione



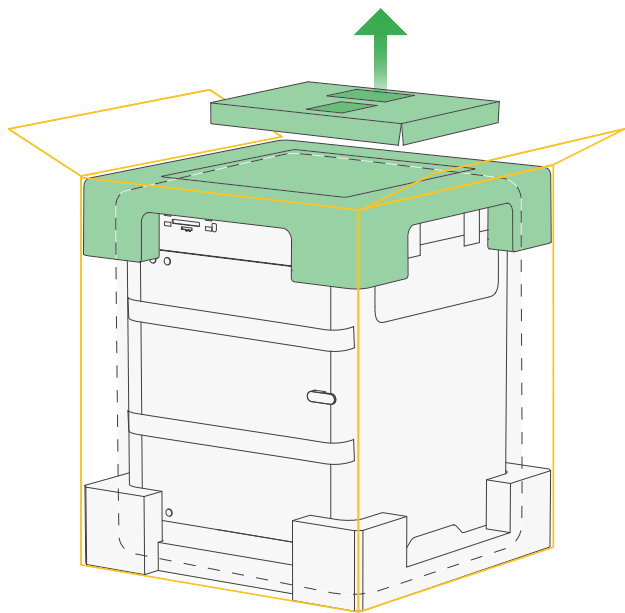
18) Gruppo Ventola
Scarico Esterna



19) Dado Bloccaggio
Tubo PTFE

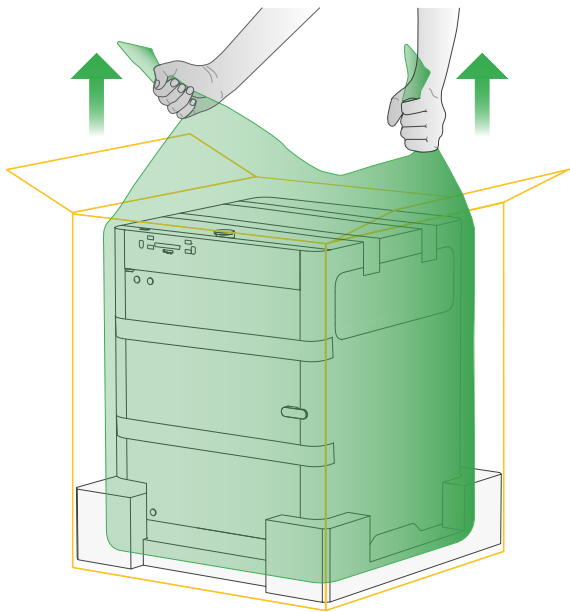
5. Rimuovi l'Imballaggio

Conserva i materiali d'imballaggio e le viti per la spedizione.



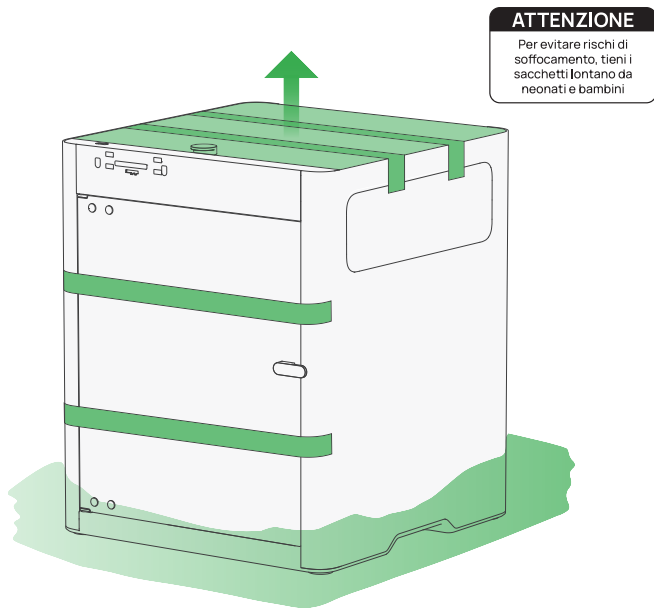
- 1) Apri la confezione, estrai la scatola degli accessori e la guida rapida, quindi rimuovi il cartone e la schiuma superiore.

5. Rimuovi l'Imballaggio



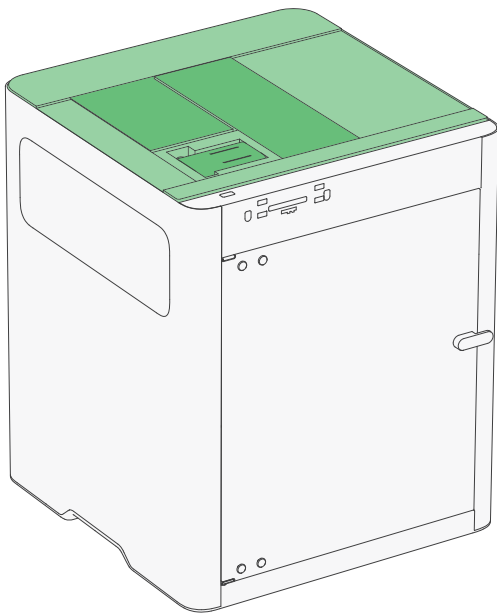
- 2) Afferra gli angoli superiori del sacco protettivo anti-umidità e solleva la stampante, posizionandola su una superficie stabile.

5. Rimuovi l'Imballaggio



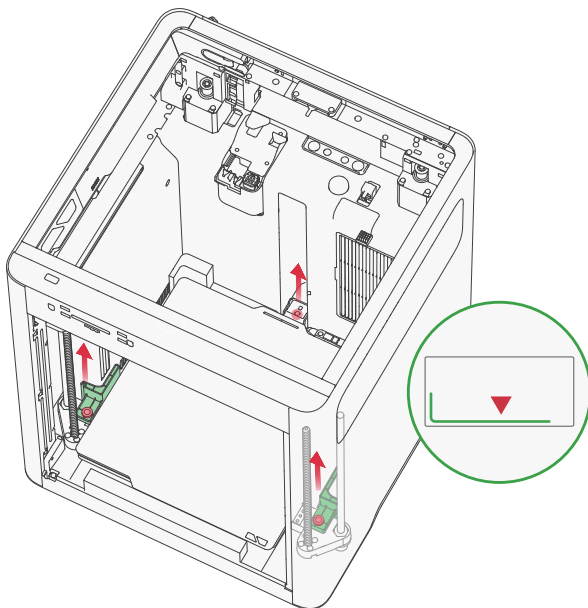
- 3) Rimuovi il sacco anti-umidità ed estrai i tubi PTFE. Rimuovi quindi tutti i nastri adesivi dalla stampante, solleva con attenzione il coperchio superiore in vetro e mettilo da parte.

5. Rimuovi l'Imballaggio



- 4) Estrai tutti gli accessori e rimuovi il cartone circostante.

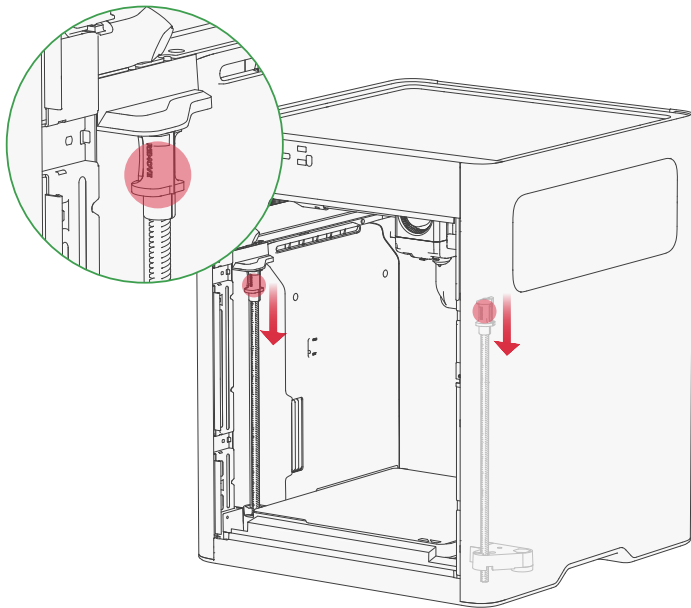
6. Sblocca il Piano



Usa la chiave a brugola più lunga H2.0 dalla scatola degli accessori per rimuovere le viti segnate in rosso e gli elementi di fissaggio segnati in verde per sbloccare il piano.

La schiuma sotto il piano di stampa può essere rimossa solo dopo che il processo di calibrazione è completato.

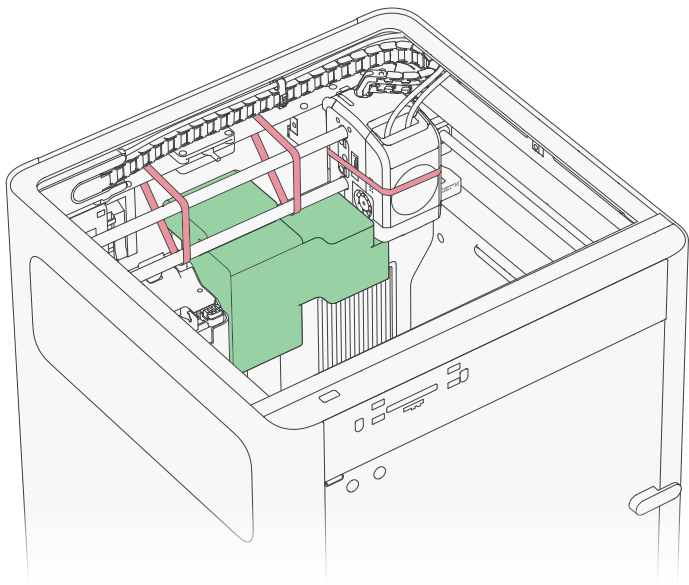
7. Rimuovi le Protezioni delle Viti Senza Fine



Tira verso il basso le protezioni in plastica rossa poste in cima alle viti senza fine dell'asse Z, a sinistra e a destra, quindi aprile e rimuovile.

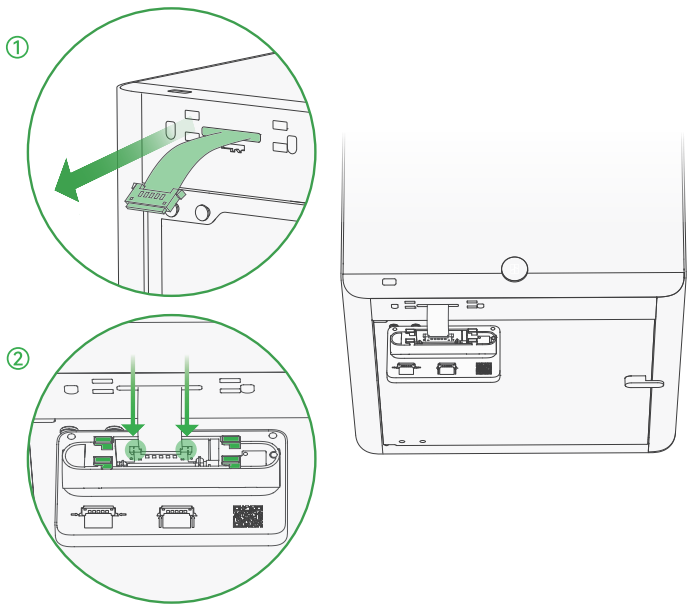
Durante questa operazione, potresti notare un movimento delle viti senza fine dell'asse Z. Questo comportamento è normale e non indica alcun problema.

8. Sblocca la Testa di stampa



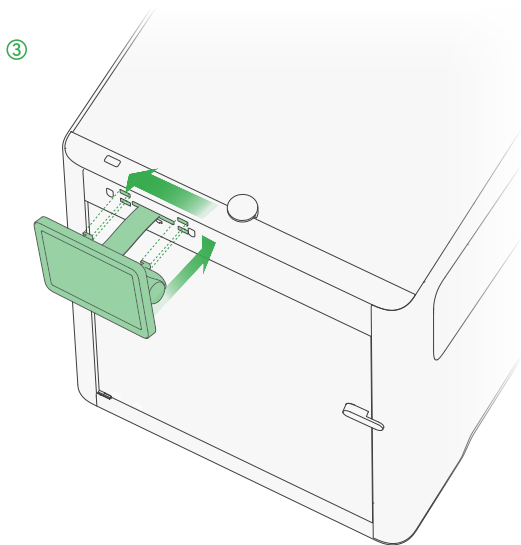
- 1) Tagliare e rimuovere tutte le fascette.
- 2) Tira la testa di stampa verso lo sportello anteriore e rimuovi la schiuma dall'interno della camera.
- 3) Posiziona il coperchio superiore in vetro sulla stampante.

9. Installa il Touchscreen



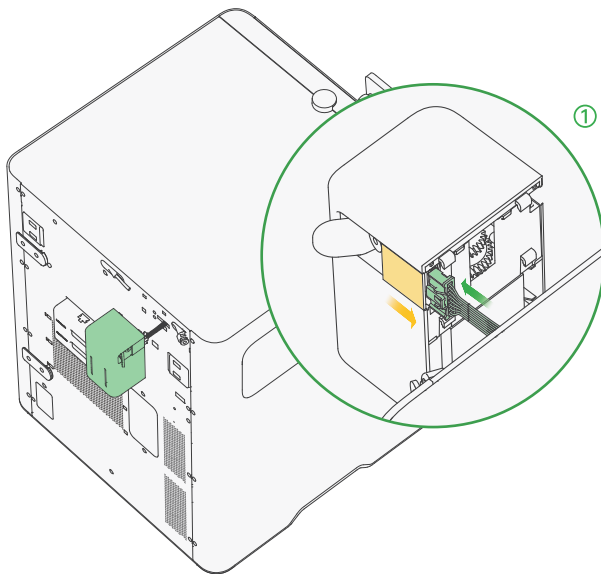
- 1) Rimuovi il nastro adesivo e tira delicatamente il cavo flessibile verso l'esterno per circa 50 mm.
- 2) Prendi lo schermo e orientalo come mostrato. Premi i terminali su entrambi i lati del cavo flessibile e inseriscilo nel connettore dello schermo.

9. Installa il Touchscreen



- 3) Spingi il cavo flessibile di nuovo nello slot della stampante. Inserisci il touchscreen e fallo scorrere verso sinistra fino a bloccarlo.

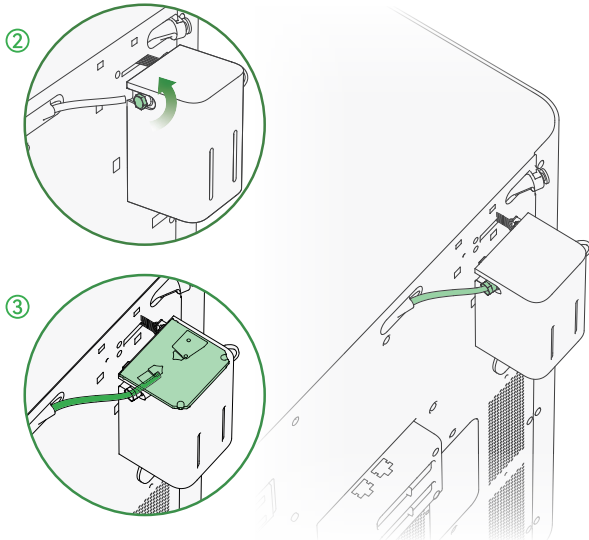
10. Installa l'Estrusore Ausiliario



- 1) Estrai delicatamente il cavo dalla parte posteriore della stampante e collegalo all'estrusore ausiliario.

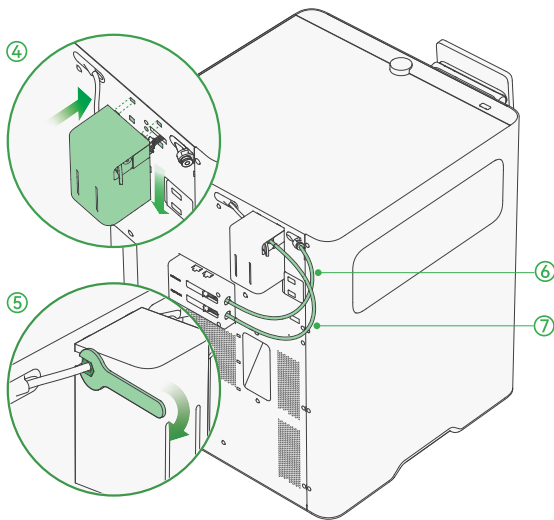
(Per un accesso più agevole, fai scorrere la piastra indicata in giallo per inserire il cavo, poi rimettila al suo posto.)

10. Installa l'Estrusore Ausiliario



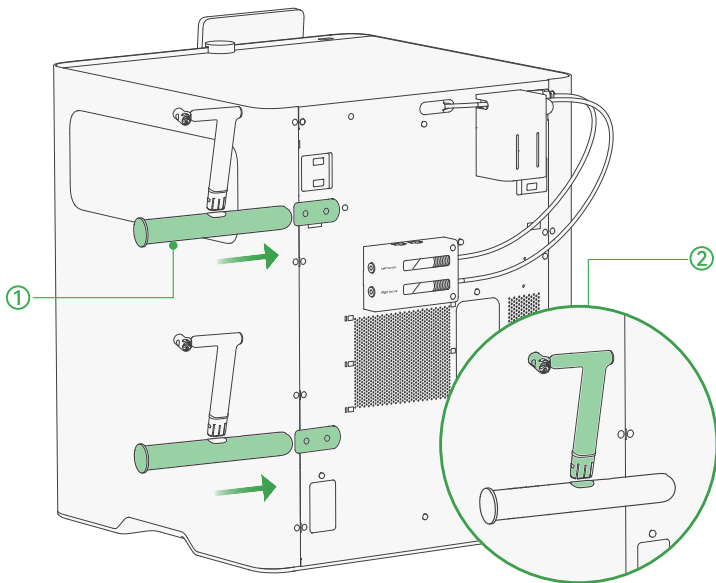
- 2) Allenta il dado sul connettore sinistro dell'estrusore ausiliario.
- 3) Inserisci il tubo PTFE situato al centro superiore del pannello posteriore nel connettore per circa 22 mm. **(Assicurati che il tubo sia inserito completamente, altrimenti il filamento potrebbe arricciarsi all'interno dell'estrusore.)**

10. Installa l'Estrusore Ausiliario



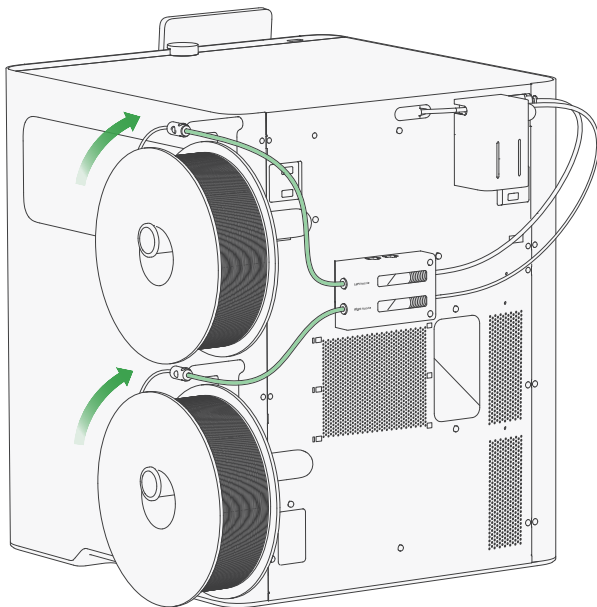
- 4) Spingi il cavo indietro nello slot, quindi inserisci l'estrusore ausiliario e premi verso il basso per bloccarlo in posizione.
- 5) Verifica che il tubo PTFE sinistro sia completamente inserito, quindi usa la chiave inglese dalla scatola degli accessori per serrare il dado finché non senti un clic.
- 6) Rimuovi il nastro che fissa i tubi PTFE collegati al lato destro del buffer del filo. Quindi collega l'estremità libera del tubo grigio al supporto del tubo PTFE sulla stampante.
- 7) Collega l'estremità libera del tubo bianco alla destra dell'estrusore ausiliario.

11. Installa il Porta Bobina



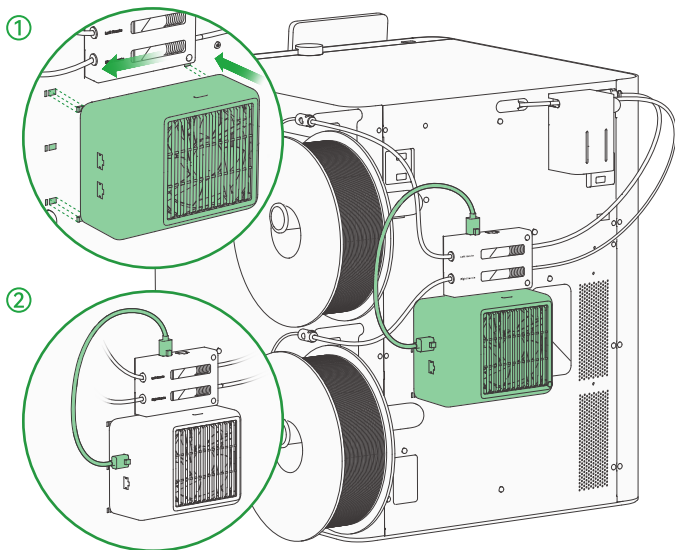
- 1) Prendi i porta bobina e i supporti per tubo PTFE dalla scatola degli accessori. Inserisci i due porta bobina nella base finché non senti un clic.
- 2) Allinea i due supporti del tubo PTFE con gli slot sui porta bobina come mostrato in figura e inseriscili verticalmente finché non senti un clic.

12. Usa la Bobina Esterna



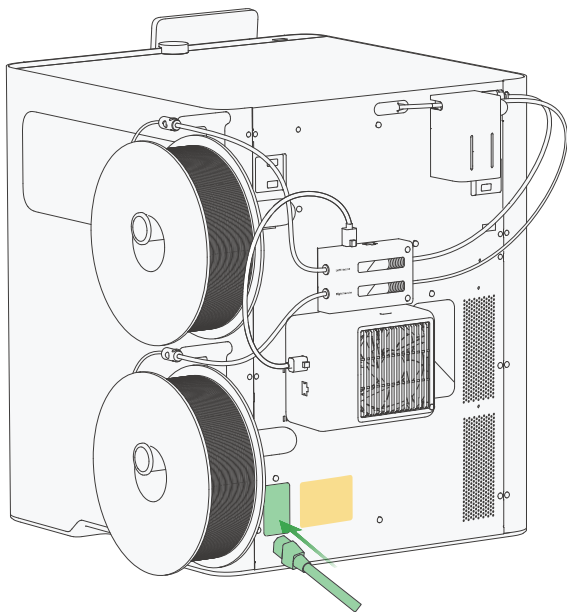
Rimuovi il nastro che fissa i tubi in PTFE collegati al lato sinistro del buffer del filamento. Collega l'estremità libera del tubo PTFE grigio al porta bobina superiore e il tubo PTFE bianco al porta bobina inferiore. Quindi fai passare il filamento nel tubo PTFE finché non raggiunge l'estrusore e si arresta.

13. Installa il Gruppo Ventola di Scarico Esterna



- 1) Inserisci la ventola di scarico esterna nella fessura sul retro della stampante e falla scorrere a sinistra per bloccarla in posizione.
- 2) Collega ciascuna estremità del cavo Bambu Bus a 6 pin alle porte a 6 pin del buffer filamento e della ventola di scarico esterna.

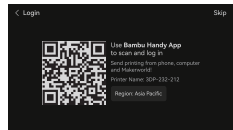
14. Collega il Cavo di Alimentazione e Accendi



Prima di accendere la stampante, verifica che l'etichetta della tensione vicino alla presa di alimentazione corrisponda alla tua regione. Quindi collega il cavo di alimentazione e accendi l'interruttore.

15. Associa la Stampante - Bambu Handy

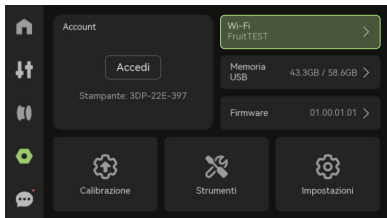
- 1) Scansiona il QR code a destra per scaricare Bambu Handy. Registrati ed effettua il login al tuo account Bambu Lab.
- 2) Seguire le istruzioni sullo schermo finché non appare un codice QR.
- 3) Scansiona il codice QR su Bambu Handy per associare la stampante al tuo account Bambu Lab.



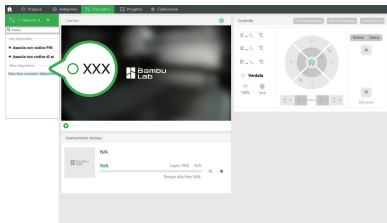
- 4) Segui le istruzioni sullo schermo per completare la calibrazione iniziale. Durante il processo è normale che si verifichino vibrazioni e rumori.

*** NON rimuovere la schiuma da sotto il piano di stampa finché la calibrazione non è completa.**

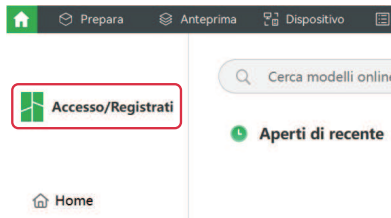
16. Associa la Stampante - Bambu Studio



- 1) Collega sia il computer che la stampante alla **stessa rete wireless** e non utilizzare una **rete ospite** con separazione dei dispositivi di rete abilitata.

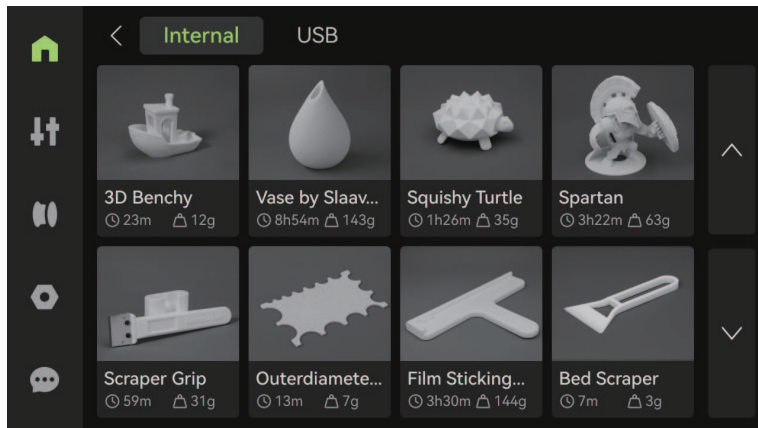


- 3) Clicca "+" sulla pagina dispositivo, e Bambu Studio rileverà automaticamente le stampanti sulla stessa rete. Clicca sulla stampante rilevata per associarla al tuo account Bambu Lab.



- 2) Visita il link qui sotto per scaricare e installare Bambu Studio. Registrati ed effettua il login al tuo account Bambu Lab.
bambulab.com/download/studio

17. Prima Stampa



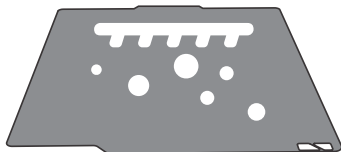
Seleziona  - Stampa File, poi scegli un modello che desideri stampare.

* Il textured PEI plate fornito con la stampante è sensibile a sporco e olio. Se hai toccato la superficie del piatto con le mani, gli oli presenti sulla pelle possono trasferirsi sulla superficie e influire sulle proprietà di adesione del piatto. Si consiglia di lavarlo prima con acqua calda e detersivo per garantire la migliore adesione.

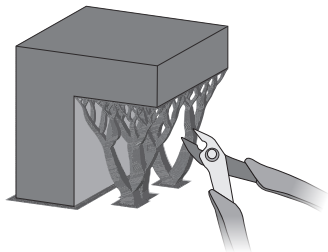
18. Note Post-Stampa



Attendere che il piatto si raffreddi completamente prima di rimuovere le stampe.



Per migliorare l'adesione, lava regolarmente il piatto con acqua calda e detergente.



Se è stata utilizzata una struttura di supporto, rimuoverla il prima possibile dopo aver estratto il modello. La rimozione sarà più difficile se il filamento assorbe umidità.

19. Manutenzione Ordinaria

Una stampante 3D ha una struttura meccanica complessa e numerose parti in movimento. La manutenzione regolare è essenziale per garantire un funzionamento stabile e stampe di alta qualità.

Parti in Metallo in Movimento:

- Lubrifica regolarmente le viti senza fine, le barre lineari, le pulegge folli e gli ingranaggi dell'estrusore per prevenire la ruggine.
- Utilizza olio lubrificante per barre lineari e pulegge folli, mentre applica grasso lubrificante alle viti senza fine e agli ingranaggi dell'estrusore.

Materiali di consumo:

- Ispeziona le parti in plastica e gomma, come la taglierina filamento, per segni di usura, deformazione o invecchiamento.
- Sostituire le parti consumabili secondo necessità, ad esempio il pulisci nozzle e tubi PTFE, per una qualità di stampa sempre ottimale.

Altri Componenti:

- Controlla lenti della fotocamera, ventole e sensori del filamento che non abbiano polvere o residui.
- Pulisci regolarmente le ventole e pulisci delicatamente le lenti della fotocamera con un panno in microfibra imbevuto di alcol Isopropilico o alcol anidro per garantire la massima nitidezza.



bambulab.com/support/x2d/maintenance

Per ulteriori informazioni, consultare la sezione "Raccomandazioni per la manutenzione ordinaria" sul nostro wiki.

20. Specifiche Stampante

Tecnologia di Stampa	
Tipo	Modellazione a Deposizione Fusa
Corpo	
Volume Costruzione (L×P×A)	Stampa Nozzle Principale: 256*256*260 mm Stampa Nozzle Ausiliario: 235.5*256*256 mm Stampa Doppio Nozzle: 235.5*256*256 mm Volume Totale per Due Nozzle: 256*256*260 mm
Telaio	Plastica e Acciaio
Telaio Esterno	Plastica, Vetro e Metallo
Dimensioni e Peso	
Dimensioni Fisiche	392*406*478 mm
Peso Netto	16,25 kg
Testa di stampa	
Ingranaggio Estrusore	Acciaio temprato
Nozzle	Acciaio temprato
Temperatura Massima Ugello	300°C
Diametro Ugello Incluso	0,4 mm
Diametro Ugelli Supportati	0.2 mm, 0.4 mm, 0.6 mm, 0.8 mm
Taglierina Filamento	Incluso
Diametro Filamento	1.75 mm
Motore Estrusore	Motore sincrono a magnete permanente ad alta precisione Bambu Lab
Estrusore Ausiliario	
Ingranaggio Estrusore	Acciaio temprato
Motore Estrusore	Motore Passo-Passo
Piano di stampa	

20. Specifiche Stampante

Materiale Piastra di Stampa	Piastra Acciaio Flessibile
Tipo di Piastra di Stampa incluso	Textured PEI Plate
Tipo piastre di stampa supportate	Piano Textured PEI, Piano Smooth PEI, Piano Cool SuperTack, Piano Engineering
Temperatura Massima Piano riscaldato	120 °C
Velocità	
Velocità Massima Testa di Stampa	1,000 mm/s
Accelerazione Massima Testa di Stampa	20,000 mm/s ²
Flusso Massimo Hotend	40 mm ³ /s (Parametri di test: modello circolare da 250 mm con una singola parete esterna; Bambu Lab ABS; temperatura di stampa 280°C)
Controllo Temperatura Camera	
Riscaldamento Attivo Camera	Supportato
Temperatura Massima	65 °C
Purificazione Aria	
Grado pre-filtro	G3
Grado Filtro HEPA	H12
Tipo Filtro Carboni Attivi	Guscio noce di cocco granulare
Filtrazione VOC	Supportato
Filtro Particolato	Supportato
Raffreddamento	
Ventola Raffreddamento Oggetto	Controllo a circuito chiuso

20. Specifiche Stampante

Ventola Raffreddamento Hotend	Controllo a circuito chiuso
Ventola Main Board	Controllo a circuito chiuso
Ventola circolazione calore camera	Controllo a circuito chiuso
Ventola raffreddamento ausiliaria	Controllo a circuito chiuso
Ventola di Scarico Esterna	Controllo a circuito chiuso
Filamenti Supportati (Hotend Principale)	
Tipo	PLA, PETG, ABS, ASA, TPU, Supporto per PLA, Supporto per PLA/PETG, Supporto per ABS, PET, PA, PC, PVA; PLA, PETG, ABS, ASA, PA6, PAHT, PPA, PET Rinforzati con Fibra di Carbonio/Vetro
Filamenti Supportati (Hotend Ausiliario)	
Tipo	PLA (escluso PLA Aero), PETG, ABS, ASA, TPU per AMS, Supporto per PLA, Supporto per PLA/PETG, Supporto per ABS, Supporto per PA/PET, PET, PA, PC, PVA; PLA, PETG, ABS, ASA, PA6, PAHT, PET rinforzati con fibra di carbonio/vetro
Stampa con Cautela ¹⁾	PLA Silk, PETG-CF, ASA-CF, PA6-CF, TPU per AMS, Supporto per PA/PET
Sensore	
Telecamera Live View	Integrata, 1920*1080
Telecamera Testa Stampa	Integrata, 1600*1200
Sensore Porta	Supportato
Sensore Esaurimento Filamento	Supportato
Sensore filamento aggrovigliato	Supportato
Odometria Filamento	Supportato con AMS

20. Specifiche Stampante

Recupero Perdita di Potenza	Supportato
Requisiti Elettrici²⁾	
Tensione	Versione alta tensione: 200-240 VAC, 50/60 Hz Versione bassa tensione: 100-120 VAC, 50/60 Hz
Potenza Massima ³⁾	Versione alta tensione: 1600 W@220 V Versione bassa tensione: 1100 W@110 V
Potenza a Regime	Versione alta tensione: • PLA (25 °C): 250 W@220 V • PC (25 °C): 550 W@220 V Versione bassa tensione: • PLA (25 °C): 250 W@110 V • PC (25 °C): 550 W@110 V
Requisiti Ambiente	
Temperatura di Esercizio	10 °C-30 °C
Elettronica	
Touchscreen	Touchscreen 1280*720 5 pollici
Archiviazione	Memoria EMMC integrata da 8 GB e porta USB
Interfaccia di Controllo	Touchscreen, mobile App, PC App
Motion Controller	Dual-core Cortex-M4 e single-core Cortex-M7
Processore Applicativo	ARM quad-core con NPU dedicata
Software	
Slicer	Bambu Studio Supporta slicer di terze parti che esportano G-code standard, come Super Slicer, PrusaSlicer e Cura, ma alcune funzionalità avanzate potrebbero non essere supportate.

20. Specifiche Stampante

Sistema Operativo Supportato	MacOS, Windows, Linux
Network Control	
Ethernet	Non Disponibile
Wireless Network	Wi-Fi Dual-Band
Interruttore di disconnessione della rete	Non Disponibile
Modulo Rete Rimovibile	Non Disponibile
Controllo accesso rete 802.1X	Non Disponibile
Wi-Fi	
Frequenza Operativa	2412 - 2472 MHz, 5150 - 5850 MHz (FCC/CE) 2400 - 2483.5 MHz, 5150 - 5850 MHz (SRRC)
Potenza Trasmettitore Wi-Fi (EIRP)	2.4 GHz: < 23 dBm (FCC) ; < 20 dBm (CE/SRRC/MIC) Banda 5 GHz1/2: < 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)
Protocollo Wi-Fi	IEEE 802.11 a/b/g/n

- 1) Per una qualità di stampa ottimale, utilizza l'hotend principale per stampare questi filamenti.
- 2) Le specifiche di tensione della stampante variano in base alla regione di vendita. Prima dell'uso, controlla l'etichetta accanto alla presa di alimentazione sulla stampante e assicurati che la tensione fornita corrisponda a quella indicata.
- 3) Per garantire che il piano raggiunga rapidamente la temperatura necessaria, la stampante manterrà la potenza massima per circa 3-5 minuti.

21. Supporto Tecnico

Se hai bisogno di supporto tecnico, segui uno dei seguenti metodi:

Metodo 1: Visita la Wiki di Bambu Lab per tutorial e indicazioni sulla manutenzione.

wiki.bambulab.com/home

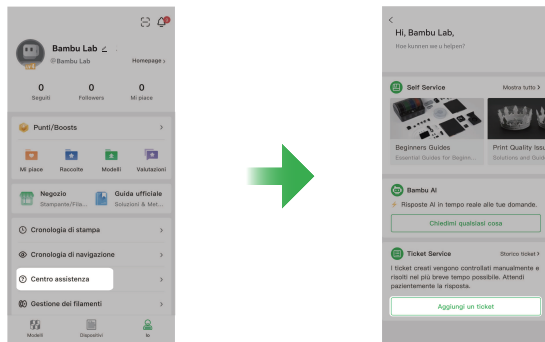


Metodo 2: Contattaci tramite una delle opzioni elencate nella sezione Contatti del nostro Centro assistenza.

bambulab.com/support



Metodo 3: Crea un ticket di supporto su Bambu Handy dalla sezione Centro supporto.





Bambu Lab

www.bambulab.com