

# Bambu La X2D

## - Caractéristiques techniques

Technologie d'impression

Modélisation de dépôt fusionné Corps Volume de construction (W\*D\*H)

Impression de buse principale: 256mm \* 256mm \* 260mm

Impression de buse auxiliaire: 235.5mm \* 256mm \* 256mm

Impression à double buse: 235.5mm \* 256mm \* 256mm

Volume total pour deux buses: 256mm \* 256mm \* 260mm Châssis Plastique et acier Cadre Extérieur Plastique, verre et métal Dimensions et poids Dimensions physiques 392mm\*406mm\*478mm Poids Net 16,25 kg Toolhead Engrenage d'extrudeuse principal Acier trempé Moteur d'extrudeuse principale Moteur synchrone à aimant permanent de haute précision de Bambu Lab Engrenage d'extrudeuse auxiliaire Acier trempé Moteur d'extrudeuse auxiliaire moteur pas à pas Buse Acier trempé Température de la buse maximale 300 °C Diamètre de buse inclus 0,4 mm Diamètre de la buse supportée 0.2 mm, 0,4 mm, 0,6 mm, 0,8 mm Coupeur de filament Intégré Diamètre de filament 1,75 mm Lits chauffants Type de plaque de construction pris en charge Plaque PEI texturée, plaque PEI lisse, plaque de refroidissement SuperTack, plaque d'ingénierie Température maximale du lit thermique 120 °C Vitesse Vitesse maximale de Toolhead 1000 mm/s Accélération maximale de Toolhead 20.000 mm/s<sup>2</sup> Max Flow pour Hotend (Standard Flow Hotend)

40 mm<sup>3</sup>/s

(Paramètres d'essai: modèle rond de 250 mm avec un seul mur extérieur; Bambu Lab ABS; température d'impression 280 °C) Max Flow pour Hotend (optionnel High Flow Hotend)

65 mm<sup>3</sup>/s

(Paramètres d'essai: modèle rond de 250 mm avec un seul mur extérieur; Bambu Lab ABS; température d'impression 280 °C) Contrôle de température de chambre Chauffage de chambre actif Soutenu Température maximale 65 °C Purification de l'air Grade pré-filtre G3 HEPA Qualité de filtre H12 Type de filtre à charbon activé Coque de noix de coco granulée Filtration de COV Soutenu Filtration de matière particulaire Soutenu Refroidissement Ventilateur de refroidissement de pièce Contrôle de boucle fermé Ventilateur de refroidissement pour Hotend Contrôle de boucle fermé Ventilateur de carte de contrôle principal Contrôle de boucle fermé Ventilateur d'échappement de chambre Contrôle de boucle fermé Ventilateur de circulation de chaleur de chambre Contrôle de boucle fermé Ventilateur de refroidissement de pièce auxiliaire Contrôle de boucle fermé Filament supporté Hotend principal PLA, PETG, ABS, ASA, TPU, Support pour PLA, Support pour PLA/PETG, Support pour ABS, Support pour PA/PET, PET, PA, PC, PVA; PLA renforcé de fibre de carbone/verre, PETG, ABS, ASA, PA6, PAHT, PPA, PET Hotend auxiliaire PLA (à l'exclusion de 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 renforcé de fibre de carbone/verre, PETG, ABS, ASA, PA6, PAHT, PET Hotend auxiliaire (impression avec prudence1) PLA Silk, PETG-CF, ASA-CF, PA6-CF, TPU pour AMS, Support pour PA/PET Capteur Caméra de vue en direct Intégration; 1920\*1080 Caméra Toolhead

Intégré; 1600 \* 1200 Capteur de porte Soutenu Capteur d'épuisement de filament Soutenu Capteur d'enchevêtrement de filament Soutenu Odométrie de filament Soutenu avec AMS Récupération de perte de puissance Soutenu Exigences électriques2 Tension

Version haute tension: 200-240 VAC, 50/60 Hz

Version basse tension: 100-120 VAC, 50/60 Hz Puissance maximale3

Version haute tension: 1600 W@220 V

Version basse tension: 1100 W@110 V Pouvoir d'État stable

Version haute tension:

PLA (25 °C): 250 W@220 V

PC (25 °C): 550 W@220 V

Version basse tension:

PLA (25 °C): 250 W@110 V

PC (25 °C): 550 W@110 V Exigences en matière d'environnement Température de travail 10 °C-30 °C Électronique Écran tactile 5 pouces 1280 \* 720 écran tactile Stockage Port EMMC et USB intégré de 8 Go Interface de contrôle Écran tactile, application mobile, PC App Contrôleur de mouvement Double-core Cortex-M4 et Single-core Cortex-M7 Processeur de demande Quad-core ARM avec NPU dédié Logiciels Trancheuse

Bambu Studio

Prend en charge les trancheurs tiers qui exportent le code G standard, tels que Super Slicer, PrusaSlicer et Cura, mais certaines fonctionnalités avancées peuvent ne pas être prises en charge. Système d'exploitation pris en charge MacOS, Windows, Linux Contrôle de réseau Ethernet Non Disponible Réseau sans fil Wi-Fi à double bande Interrupteur de mise à mort réseau Non Disponible Module réseau amovible Non Disponible 802.1X Contrôle d'accès réseau Non Disponible Wi-Fi 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)

Bande 5 GHz1/2: <23 dBm (FCC/CE/SRRC/MIC)

Bande 5 GHz3: <30 dBm (CE); <24 dBm (FCC)

Bande 5 GHz4: <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 l'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 à côté de la prise de courant sur l'imprimante pour vous assurer que la

tension fournie correspond à la tension indiquée.

3) Pour s'assurer que le lit chauffant atteint rapidement la température nécessaire, l'imprimante maintiendra la puissance maximale pendant environ 3-5 minutes.

From:

<https://magenealogie.chanterie37.fr/www/fablab37110/> - **Castel'Lab le Fablab MJC de Château-Renault**

Permanent link:

[https://magenealogie.chanterie37.fr/www/fablab37110/doku.php?id=bambu\\_lab&rev=1779112308](https://magenealogie.chanterie37.fr/www/fablab37110/doku.php?id=bambu_lab&rev=1779112308)

Last update: **2026/05/18 15:51**

