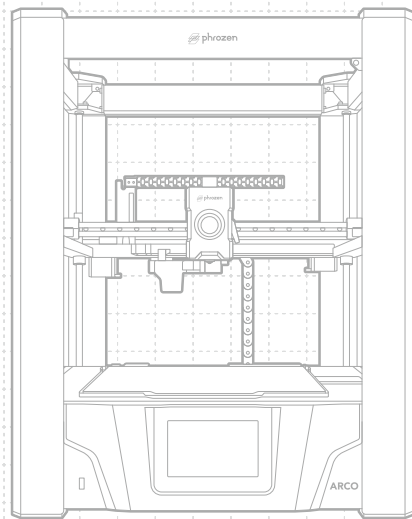




ARCO

親愛的使用者您好，

非常開心您的加入，為了讓您擁有更良好的使用體驗，請務必詳閱 Arco 說明書並進行測試列印。



01 使用注意事項 03

- 列印環境 03
- 安全注意事項 03
- 列印機保養 03

02 產品介紹 04

- 列印機部件 04
- 配件內容 06
- 產品規格 07

03 開箱與使用 09

- 如何開箱 09
- 安裝硬體 11
- 測試列印 13

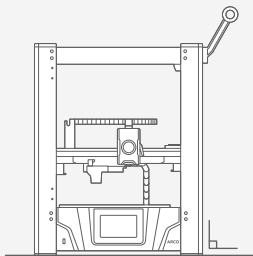
04 功能介紹 14

- 調整噴嘴及熱床溫度 14
- 使用擠出機進退料 14
- 更新韌體 15

產品保固與售後服務 15



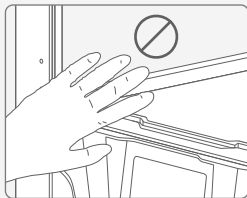
01 使用注意事項



🌡️ -5 ~ 45 °C / 23 ~ 113 °F

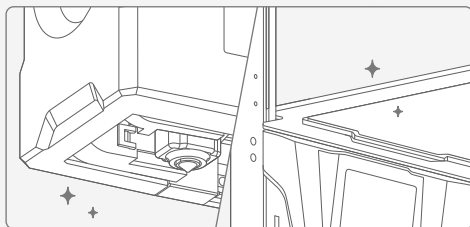
列印環境

- 請將列印機及其配件放置於兒童觸碰不到的地方。
- 請將列印機放置於室內乾燥通風的穩定檯面上，避免震動及晃動影響列印品質。
- 列印機電源線須確實接地，未接地或接地不當將增加觸電風險。
- 請做好防水、防潮及防塵保護。如列印機長時間處於待機狀態，請務必拔除電源插頭。



安全注意事項

- 如遇緊急狀況，請直接切斷列印機電源。
- 列印機運作時請勿觸摸噴嘴及熱床，避免高溫燙傷。
- 列印機包含高速移動部件，列印機運作時請勿將手伸入機台中，避免夾傷。



列印機保養

- 為確保最佳列印效果，建議使用本產品專用線材，以避免列印失敗。
- 在進行任何維護或清潔工作前，請確保列印機已確實斷電。
- 列印前請確認列印平台乾淨無異物，並檢查皮帶鬆緊度。
- 列印後建議以鋼刷清潔噴嘴殘留線材。
- 定期潤滑螺桿與滑軌。
- 定期清潔以保持噴嘴、平台、滑軌、螺桿、風扇乾淨。
- 請僅使用官方指定的軟體、韌體、硬體配件。自行修改產品或使用任何非官方建議的配件，將可能導致官方無法提供技術支援，且由此引發的問題將不在保固範圍內。

02 產品介紹

列印機部件

PART.1

照明燈

PART.2

擠出機

PART.3

熱床

PART.4

USB 插孔

PART.5

觸控螢幕

俯視圖

PART.6

XY 橫樑

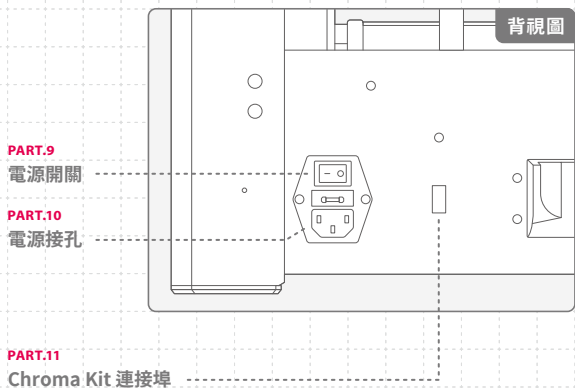
PART.7

磁吸列印板

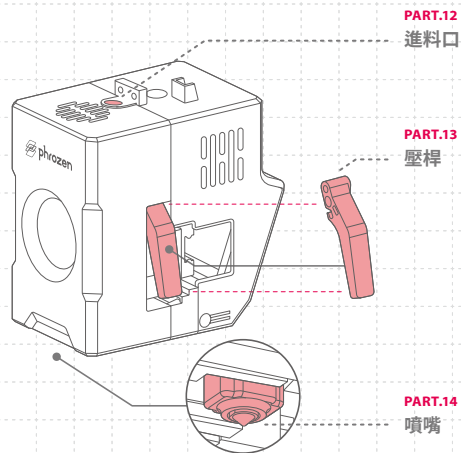
PART.8

攝影機

列印機部件



擠出機說明



配件內容



客服保固卡



PIXUP 小卡



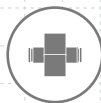
電源線



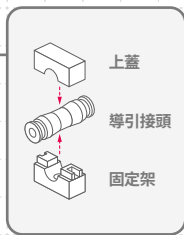
噴嘴矽膠刷 x2



潤滑油



導引接頭配件



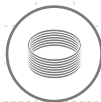
六角扳手組



外六角扳手



0.4 mm 噴嘴通針



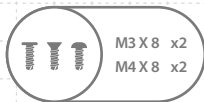
PLA 線材 38 g



小號定位針



USB



內六角螺絲 x4



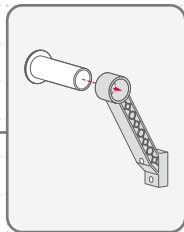
PTFE 管 x2



噴嘴 x2



料架 (含線軸)



產品規格

技術		FDM (熔融沉積成型)
結構		CoreXY
單色 / 多色		兼容多色 (需搭配 Chroma Kit)
機身	列印體積 (寬 x 深 x 高)	30.0 x 30.0 x 30.0 cm
	列印機尺寸 (寬 x 深 x 高)	49.2 x 47.5 x 62.0 cm
	框架	鋁合金
	外殼	鈹金 / 玻璃 / 壓克力
	淨重	22 kg
	工作溫度	-5 ~ 45 °C / 23 ~ 113 °F
擠出機	最高列印速度	1,000 mm/s
	最高移動加速度	40,000 mm/s ²
熱端	材質	黃銅
	最高流速	50 mm ³ /s (CHT 噴頭)

噴嘴	材質	黃銅
	最高溫度	300 °C / 572 °F
	直徑	0.4 mm
	支援線材直徑	1.75 mm
熱床	列印板材質	高溫雙面紋理 PEI 列印板
	最高加熱溫度	110 °C / 230 °F
支持線材 類型	PLA, PETG, ABS, ASA, PET	適用於 Arco 與 Chroma Kit
	PVA, TPU	適用於 Arco，與 Chroma Kit 不相容
	PA, PC	可搭配專用噴嘴使用
	碳 / 玻璃纖維增強線材	可搭配專用噴嘴使用

輔助功能	內置攝像頭	720p 解析度 150° 廣角鏡頭
	斷料檢測	支持
	斷電續印	支持
	自動調平	25 點校準 / 誤差 < 0.05 mm
硬體	顯示	5吋 觸控螢幕
	網路	Wi-Fi
	容量	8 GB
	操作介面	觸控螢幕

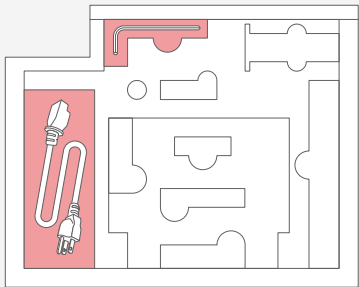
軟體	切片軟體	PIXUP FDM Slicer / Orca Slicer * 推薦使用 PIXUP FDM Slicer以獲得最佳的功能相容性。
	檔案傳輸模式	Wi-Fi / USB
	列印檔案格式	.gcode
電源	輸入電壓	100-240 V AC ; 50-60 Hz
	最大功率	900 W

* 以上為實驗測試數據，若有內容更改請以官網為主。

* 機台附帶的電源線組只能與指定的電器設備一同使用，不得與其他電器設備搭配使用。

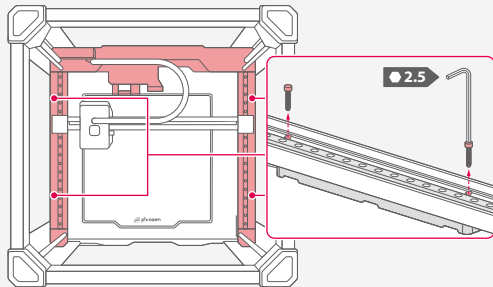
03 開箱與使用

如何開箱

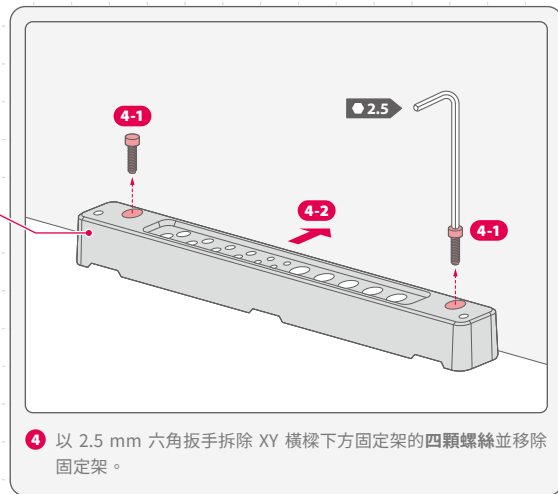
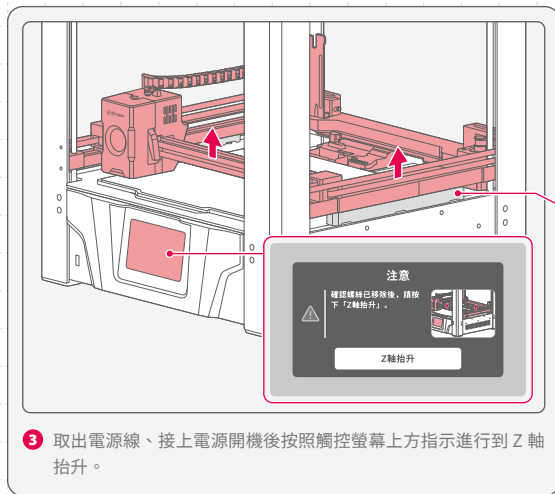


- 1 取出機台後請先取出 EPE 箱，並取出 2.5 mm 六角扳手和電源線。

俯視圖

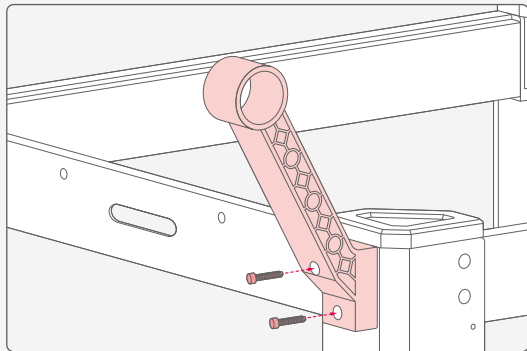
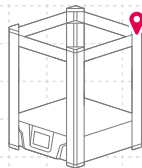


- 2 使用 2.5 mm 六角扳手拆除 XY 橫樑兩側上方四顆固定螺絲。

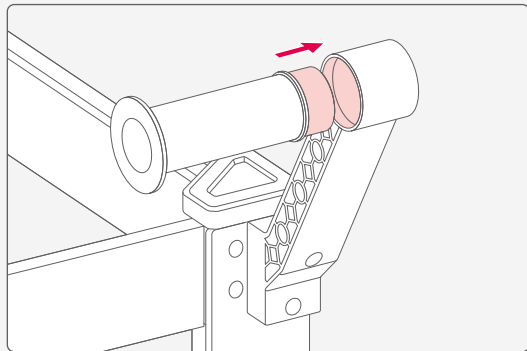


安裝硬體

安裝料架

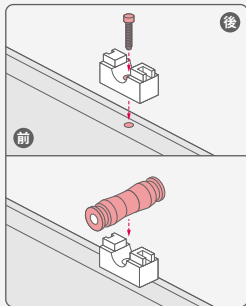
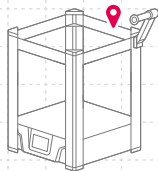


- 1** 請將料架放置於列印機右後方，並使用 3 mm 六角扳手鎖上兩顆內六角 M4 X 8 螺絲。

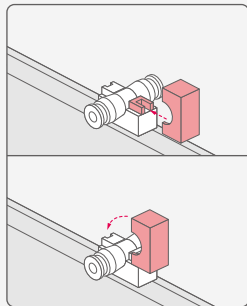


- 2** 將線軸鎖上料架，即可完成料架的組裝與安裝步驟。

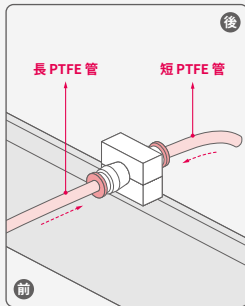
安裝 PTFE 管



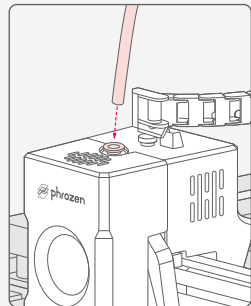
- 1** 請將固定架安裝在列印機後上方橫樑，並使用 2.5 mm 六角扳手鎖上一顆內六角 M3 X 8 螺絲，並放上導引接頭。



- 2** 放入並扣上上蓋。



- 3** 將短 PTFE 管接到導引接頭後方，長 PTFE 管接到前方。



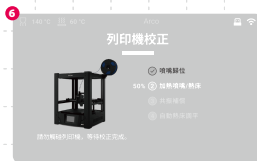
- 4** 將長 PTFE 管另一端放入擠出機。

測試列印

- 1 在開機教學中進行到此畫面後，可以點擊「下一步」進行測試列印。
若點擊「跳過」，列印機僅會進行校正。
- 2 將 PTFE 管安裝至列印機上。
如果已經安裝 PTFE 管，可以直接點擊 ➡，進到下一步。
* 您可以回到 P.12「安裝 PTFE 管」章節瞭解如何安裝。
- 3 將線材捲放上料架。
- 4 等待噴嘴升溫。



- 5 將線材送到 PTFE 管中。
- 6 列印機會執行各項校正，完成後會自動開始列印。
- 7 列印完成後會顯示測試列印的相關資訊，點擊「OK」即可進入後續資訊頁。
- 8 您可以在此頁面掃描 QR Code 閱覽普羅森官網相關資訊。



04 功能介紹

調整噴嘴及熱床溫度

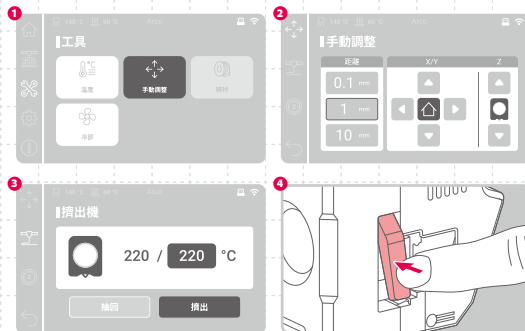
- 1 您可以由「工具」 進入「溫度」.
- 2 在「溫度」，可以調整噴嘴和熱床的溫度 .



使用擠出機進退料

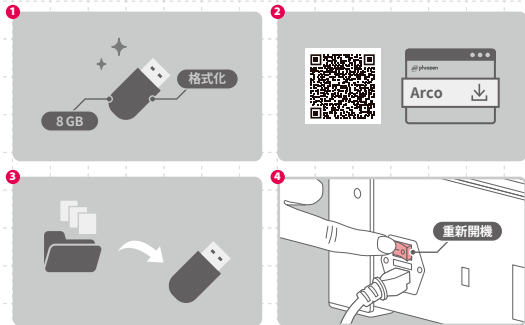
- 1 您可以由「工具」 進入「手動調整」.
- 2 點選「擠出機」.
- 3 設定溫度並等待噴嘴升溫後便可點選「擠出」。
- 4 若要退料，請先壓下擠出機側邊壓桿切斷前段線材再拉出線材，避免直接拉出造成噴頭堵塞。

* 退料的過程中，請避免讓料盤線材鬆脫。



更新韌體

- 1 建議使用 8 GB 以上規格的 USB，並將 USB 格式化。
- 2 由[韌體下載頁面](#)下載 Arco 的韌體。
- 3 將安裝檔解壓縮到 USB 的最外層資料夾。
- 4 插入 USB 後請重新開機，即可更新 Arco。
- 5 更新完成後，請拔除 USB 後重新開機，即可使用新版韌體。



產品保固與售後服務

- 普羅森為 Arco 提供 1 年非人為損壞保固，列印耗材、擠出機部件、噴嘴與 PTFE 管除外。
- 普羅森為 Arco 的擠出機部件提供 3 個月非人為損壞保固。
- 若使用上有任何疑問，歡迎掃描 QR Code 前往普羅森幫助中心，瀏覽產品相關說明文章，或聯絡客服團隊取得協助。



普羅森客服中心



恭喜

恭喜您完成初步操作流程，感謝您的支持，
並期望您有良好的使用體驗。

歡迎關注普羅森的社群帳號，並訂閱我們的
YouTube 頻道學習更多關於列印的技巧並分享您的
列印經驗。



Facebook
粉絲專頁



YouTube
中文站



Instagram



普羅森科技官網