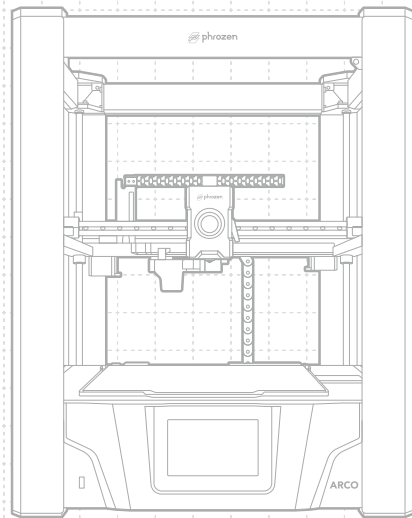




ARCO

亲爱的用户您好，

非常开心您的加入，为了让您拥有更良好的使用体验，请务必详阅 Arco 说明书并进行测试打印。



01 使用注意事项 03

- 打印环境 03
- 安全须知 03
- 打印机保养 03

02 产品介绍 04

- 打印机部件 04
- 配件内容 06
- 产品规格 07

03 开箱与使用 09

- 如何开箱 09
- 安装硬件 11
- 测试打印 13

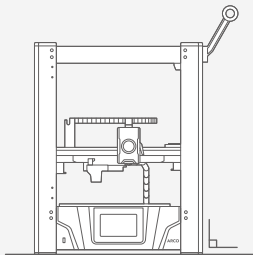
04 功能介绍 14

- 调整喷嘴及热床温度 14
- 使用挤出机进退料 14
- 刷新固件 15

产品保修与售后服务 15



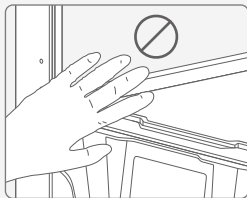
01 使用注意事项



🌡️ -5 ~ 45 °C / 23 ~ 113 °F

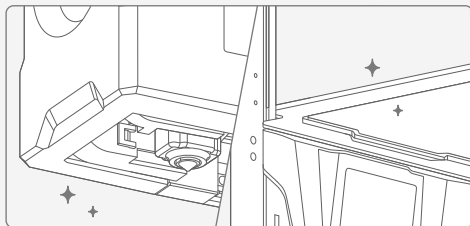
打印环境

- 请将打印机及其配件放置于儿童触碰不到的地方。
- 请将打印机放置于室内干燥通风的稳定桌面上，避免震动及晃动影响打印品质。
- 打印机电源线须确实接地，未接地或接地不当将增加触电风险。
- 请做好防水、防潮及防尘保护。如打印机长时间处于待机状态，请务必拔除电源插头。



安全须知

- 如遇紧急情况，请直接切断打印机电源。
- 打印机运作时请勿触摸喷嘴及热床，避免高温烫伤。
- 打印机包含高速移动部件，打印机运作时请勿将手伸入机台中，避免夹伤。



打印机保养

- 为确保最佳打印效果，建议使用本产品专用耗材，以避免打印失败。
- 在进行任何维护或清洁工作前，请确保打印机已确实断电。
- 打印前请确认打印平台干净无异物，并检查皮带松紧度。
- 打印后建议以钢刷清洁喷嘴残留耗材。
- 定期润滑丝杆与滑轨。
- 定期清洁以保持喷嘴、平台、滑轨、丝杆、风扇干净。
- 请仅使用官方指定的软件、固件和硬件配件。自行修改产品或使用任何非官方推荐的配件，可能导致官方无法提供技术支持，且由此引发的问题将不在保修范围内。

02 产品介绍

打印机部件

PART.1

照明灯

PART.2

挤出机

PART.3

热床

PART.4

U 盘插孔

PART.5

触控屏幕

俯视图

PART.6

XY 横梁

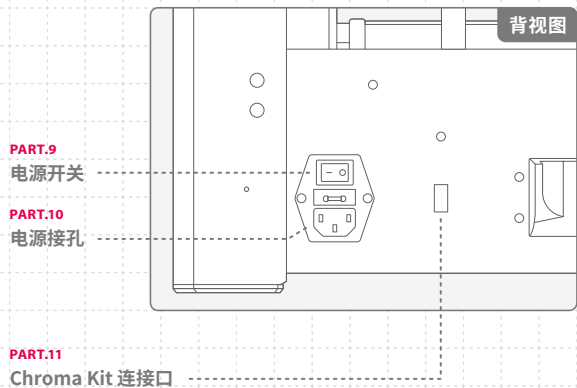
PART.7

磁吸打印板

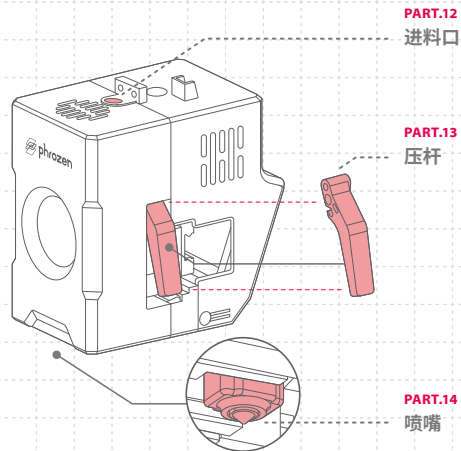
PART.8

摄像机

打印机部件



挤出机说明



配件内容



客服保修卡



电源线



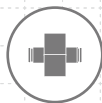
喷嘴硅胶刷 x2



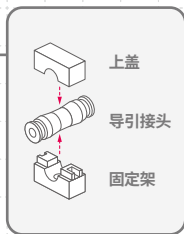
润滑油



U 盘



导引接头配件



六角扳手组



外六角板手



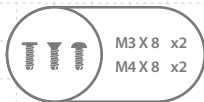
0.4 mm 喷嘴通针



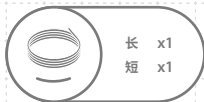
PLA 耗材 38 g



小号定位针



内六角螺丝 x4



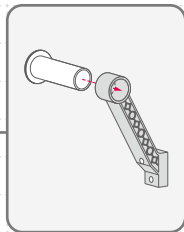
铁氟龙管 x2



喷嘴 x2



料架 (含线轴)



产品规格

技术		FDM (熔融沉积成型)
结构		CoreXY
单色 / 多色		兼容多色 (需搭配 Chroma Kit)
机身	打印体积 (宽 x 深 x 高)	30.0 x 30.0 x 30.0 cm
	打印机尺寸 (宽 x 深 x 高)	49.2 x 47.5 x 62.0 cm
	框架	铝合金
	外壳	钣金 / 玻璃 / 压克力
	淨重	22 kg
	工作温度	-5 ~ 45 °C / 23 ~ 113 °F
挤出机	最高打印速度	1,000 mm/s
	最高移动加速度	40,000 mm/s ²
热端	材质	黄铜
	最高流速	50 mm ³ /s (CHT 喷头)

喷嘴	材质	黄铜
	最高温度	300 °C / 572 °F
	直径	0.4 mm
	支持耗材直径	1.75 mm
热床	打印板材质	高温双面纹理 PEI 打印板
	最高加热温度	110 °C / 230 °F
支持线材 类型	PLA, PETG, ABS, ASA, PET	适用于 Arco 与 Chroma Kit
	PVA, TPU	适用于 Arco, 与 Chroma Kit 不相容
	PA, PC	可搭配专用喷嘴使用
	碳 / 玻璃纤维增强耗材	可搭配专用喷嘴使用

辅助功能	内置摄像头	720p 解析度 150° 广角镜头
	断料检测	支持
	断电续打	支持
	自动调平	25 点校准 / 误差 < 0.05 mm
硬体	显示	5吋 触控屏幕
	网络	Wi-Fi
	容量	8 GB
	操作界面	触控屏幕

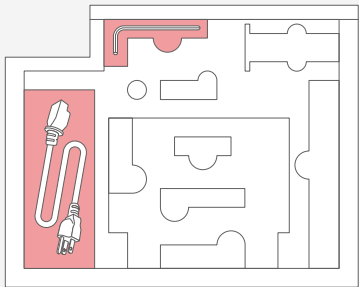
软件	切片软件	PIXUP FDM Slicer / Orca Slicer * 推荐使用 PIXUP FDM Slicer 以获得最佳的功能相容性。
	文件传输模式	Wi-Fi / USB
	打印文件格式	.gcode
电源	额定电压	100-240V ~ ; 50/60 Hz
	额定功率	900 W

* 以上为实验测试数据,若有内容更改请以官网为主

* 机器附带的电源线组只能与指定的电器设备一同使用,不得与其他电器设备搭配使用。

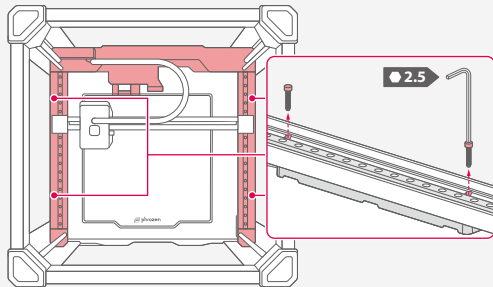
03 开箱与使用

如何开箱

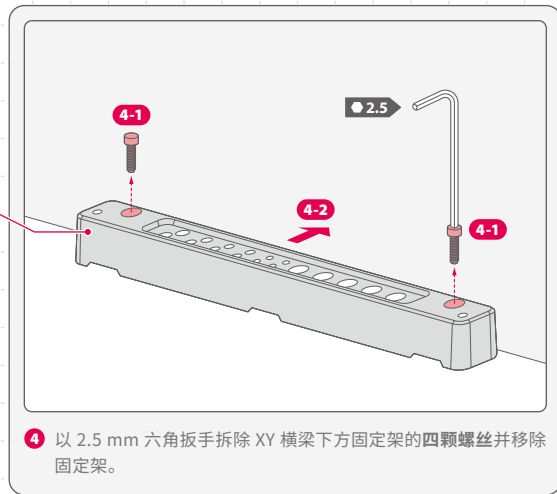
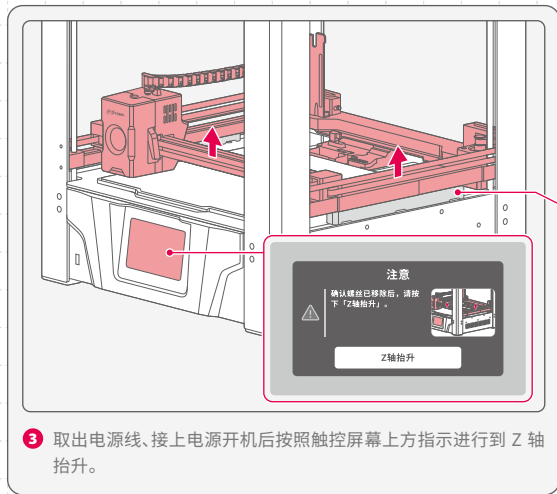


- ❶ 取出机台后请先取出珍珠棉,并取出 2.5 mm 六角扳手和电源线。

俯视图

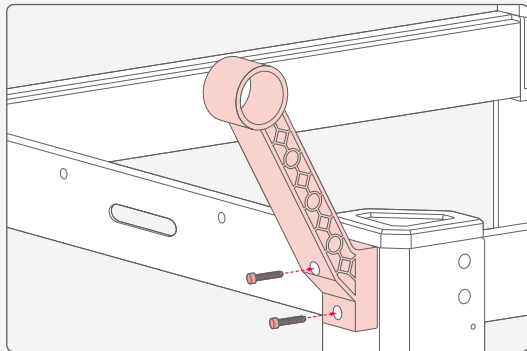
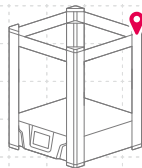


- ❷ 使用 2.5 mm 六角扳手拆除 XY 横梁两侧上方四颗固定螺丝。

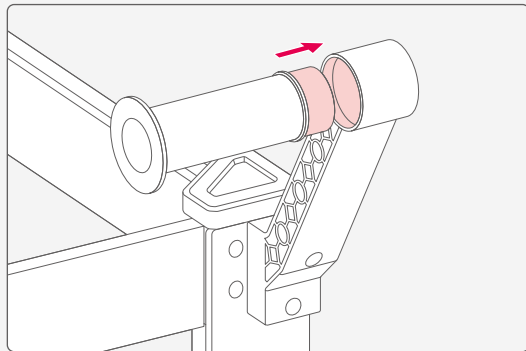


安装硬件

安装料架

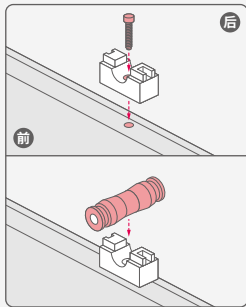
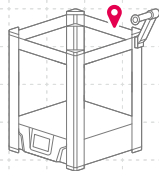


- 1** 请将料架放置于打印机右后方, 并使用 3 mm 六角扳手锁上两颗内六角 M4 X 8 螺丝。

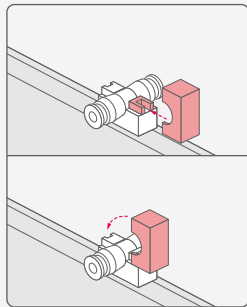


- 2** 将线轴锁上料架, 即可完成料架的组装与安装步骤。

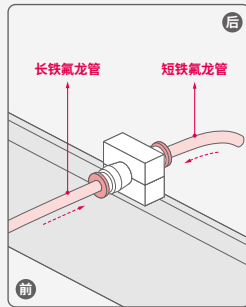
安装铁氟龙管



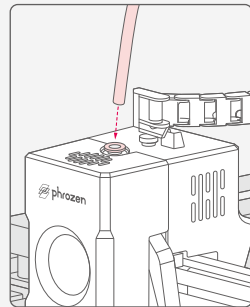
- 1** 请将固定架安装在打印机后上方横梁, 并使用 2.5 mm 六角扳手锁上一颗内六角 M3 X 8 螺丝, 并放入导引接头。



- 2** 放入并扣上上盖。



- 3** 将短铁氟龙管接到导引接头后方, 长铁氟龙管接到前方。



- 4** 将长铁氟龙管另一端插入挤出机。

测试打印

- 1 在开机教学中进行到此画面后,可以点击“下一步”进行测试打印。
若点击“跳过”,打印机仅会进行校正。
- 2 将铁氟龙管安装至打印机上。
如果已经安装铁氟龙管,可以直接点击➡,进到下一步。
* 您可以回到 P.12 “安装铁氟龙管”章节瞭解如何安装。
- 3 将耗材卷放上料架。
- 4 等待喷嘴升温。



- 5 将耗材送到铁氟龙管中。
- 6 打印机会执行各项校正,完成后会自动开始打印。
- 7 打印完成后会显示测试打印的相关资讯,点击“OK”即可进入后续资讯页。
- 8 您可以在此页面扫描二维码浏览普罗森官网相关资讯。



04 功能介绍

调整喷嘴及热床温度

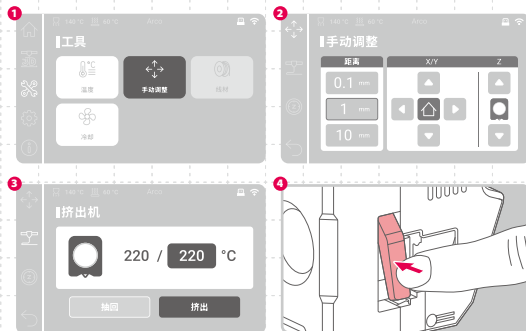
- 1 您可以由“工具” 进入“温度”.
- 2 在“温度”, 可以调整喷嘴和热床的温度 .



使用挤出机进退料

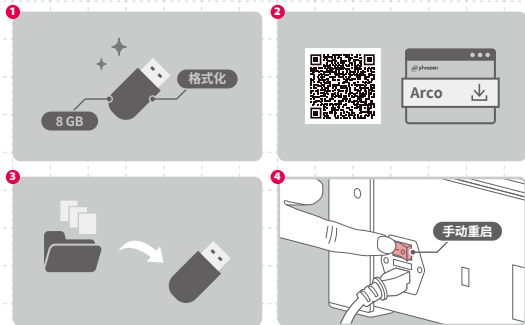
- 1 您可以由“工具” 进入“手动调整”.
- 2 点选“挤出机”.
- 3 设定温度并等待喷嘴升温后便可点选“进料”。
- 4 若要退料, 请先压下挤出机侧边压杆切断前段耗材再拉出耗材, 避免直接拉出造成喷头堵塞。

* 退线的过程中, 请避免让料盘耗材松脱。



刷新固件

- 1 建议使用 8GB 或更大容量的 U 盘, 并将 USB 格式化。
- 2 从[固件下载页面](#)下载 Arco 的固件。
- 3 将固件解压到 U 盘根目录。
- 4 插入 U 盘后请手动重启, 即可更新 Arco。
- 5 更新完成后, 请拔出 U 盘并再次手动重启 Arco, 即可使用新版固件。



产品保修与售后服务

- 普罗森为 Arco 提供 1 年非人为损坏保修, 打印耗材、挤出机部件、喷嘴与铁氟龙管除外。
- Arco 的挤出机部件提供 3 个月非人为损坏保修。
- 如遇问题, 请扫描二维码联系普罗森团队, 我们将为您提供专业支持。



Phrozen 微信公众号

恭喜

恭喜您完成初步操作流程,感谢您的支持,
并期望您有良好的使用体验。

欢迎关注普罗森公众号,学习更多打印技巧,
并分享您的打印经验。



微信公众号



小红书



哔哩哔哩



抖音