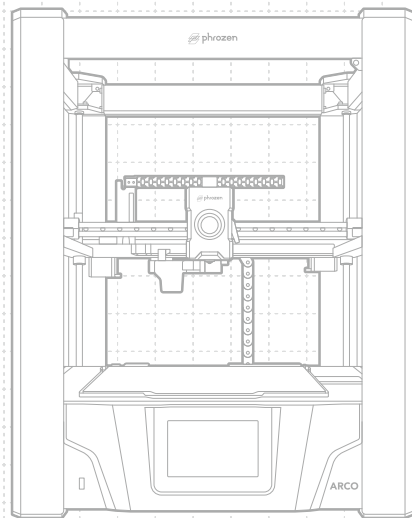




ARCO

ユーザーの皆様へ、

ご購入いただきありがとうございます。最高のプリント体験を得るために、このマニュアルをよくご覧いただき、手順に従ってください。



01 注意事項 03

- ・ プリント環境 03
- ・ 安全上の注意 03
- ・ メンテナンス 03

02 製品概要 04

- ・ プリンター部品 04
- ・ ツールボックス 06
- ・ 仕様 07

03 プリンターの準備 09

- ・ 開封 09
- ・ ハードウェアの取り付け 11
- ・ 初めて使用するガイド 13

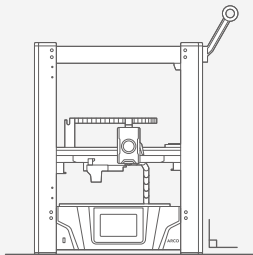
04 機能 14

- ・ ノズルと加熱ベッドの温度調整 14
- ・ エクスとルーダーを使ってフィラメントを
送付/引き戻し 14
- ・ ファームウェア更新 15

アフターサービスと保証 15



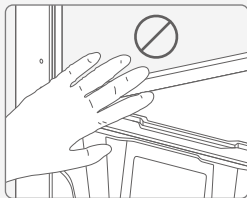
01 注意事項



🌡️ -5 ~ 45 °C / 23 ~ 113 °F

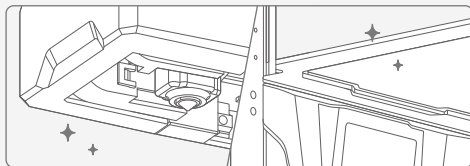
プリント環境

- プリンターおよびその付属品はお子様の手の届かない場所に保管してください。
- プリンターは乾燥した通気性の良い環境で保管し、振動や移動を防ぐため平らで安定した場所に設置してください。
- 電源ケーブルは必ず接地されたものを使用してください。不適切な接地は感電の原因となる可能性があります。
- 水分、湿気、ホコリからプリンターを保護してください。長期間使用しない場合は電源を抜いてください。



安全上の注意

- 緊急時はただちにプリンターの電源を切ってください。
- ノズルや加熱ベッドは高温になるため、印刷中は触れないでください。
- 高速で動く部品がありますので、印刷中に手を入れないようにしてください。



メンテナンス

- 最適なプリント結果を得るために、本製品のフィラメントを使用することを推奨します。そうすることでプリントの失敗を防ぐことができます。
- メンテナンスや清掃を行う前に、必ず電源をオフにしてください。
- プリント前に、マグネット式ビルドプレートが清潔で異物がないか確認し、ベルトの張りもチェックしてください。
- プリント後は、ノズルに付着したフィラメントをスチールブラシで清掃することを推奨します。
- リニアレールとリードスクリューには定期的な潤滑を行ってください。
- ノズル、プラットフォーム、リニアレール、リードスクリュー、ファンを定期的に清掃してください。
- 公式に指定されたソフトウェア、ファームウェア、ハードウェアアクセサリのみをご使用ください。非公式のアクセサリや改造によって生じた問題には、技術サポートを提供できず、また保証の対象外となります。

02 製品概要

プリンター部品

PART.1

内部ライト

PART.2

エクストルーダー

PART.3

加熱ベッド

PART.4

USB ポート

PART.5

タッチパネル

PART.6

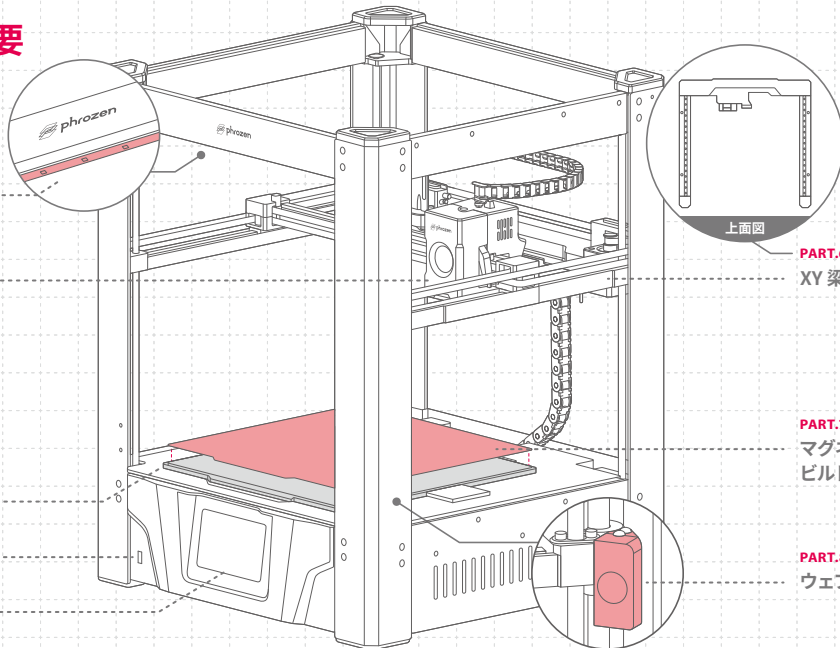
XY 梁

PART.7

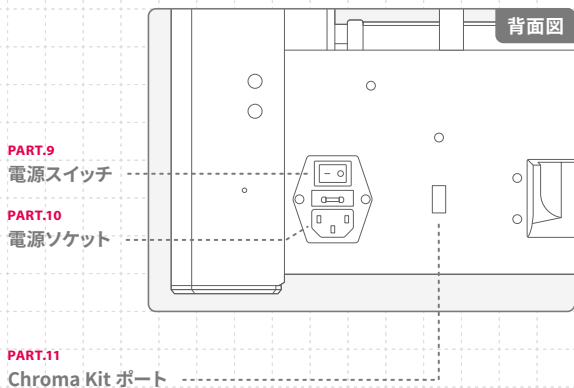
マグネット式
ビルドプレート

PART.8

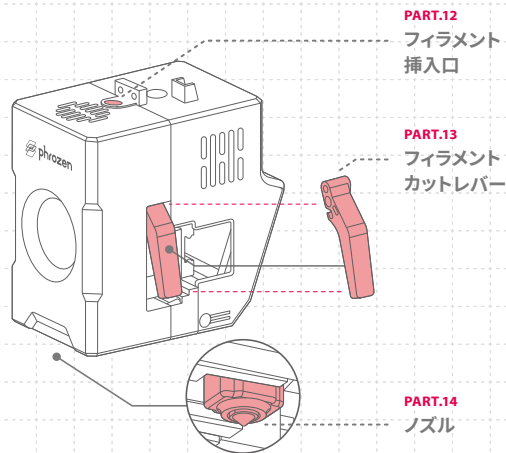
ウェブカメラ



プリンター部品



エクストルーダーの説明



ツールボックス



保証書



PIXUP カード



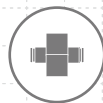
電源ケーブル



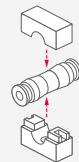
シリコンブラシ x2



潤滑グリース



チューブガイド付属品



カバー

ガイド

シート



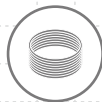
六角レンチセット



開口レンチ



0.4mm ノズル
クリーニングニードル



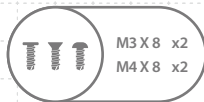
PLA フィラメント
(38 g)



小型エクストルuder
クリーニングニードル



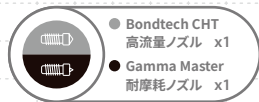
USB



六角穴付きボルト x4



PTFE チューブ x2

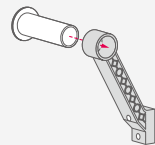


ノズル x2

- Bondtech CHT
高流量ノズル x1
- Gamma Master
耐摩耗ノズル x1



フィラメントスプール
ブラケット (軸付き)



仕様

造形方式		FDM
構造		CoreXY
シングル / マルチカラー		マルチカラー対応 (Chroma Kit 装着時)
本体	造形サイズ (幅 x 長さ x 高さ)	30.0 x 30.0 x 30.0 cm
	列印機尺寸 (幅 x 長さ x 高さ)	49.2 x 47.5 x 62.0 cm
	材質	アルミニウム合金
	ケース素材	板金 / ガラス / アクリル
	製品重量	22 kg
	使用温度範囲	-5 ~ 45 °C / 23 ~ 113 °F
エクストルーダー	最大造形速度	1,000 mm/s
	最大加速度	40,000 mm/s ²
ホットエンド	材質	真鍮
	最大吐出量	50 mm ³ /s (CHT ノズル)

ノズル	材質	真鍮
	最高温度	300 °C / 572 °F
	直径	0.4 mm
	対応フィラメント径	1.75 mm
加熱ベッド	マグネット式ビルドプレート	高温対応両面テクスチャー付き PEI プリントベッド
	最大温度	110 °C / 230 °F
対応素材	PLA, PETG, ABS, ASA, PET	Arco および Arco 対応
	PVA, TPU	Arco のみ対応 / Chroma Kit 非対応
	PA, PC	専用ノズル装着時対応
	カーボン / ガラス繊維強化フィラメント	専用ノズル装着時対応

補助機能	内蔵ウェブカメラ	解像度:720p、150° 広角レンズ
	フィラメント切れ検知	対応
	停電復旧印刷	対応
	オートレベリング	25点レベリング、許容差 < 0.05 mm
ハードウェア	ディスプレイ	5 インチ
	接続方式	Wi-Fi
	内部ストレージ	8 GB
	操作方法	タッチパネル

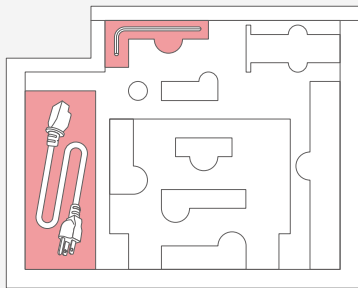
ソフトウェア	スライサー	PIXUP FDM Slicer / Orca Slicer * Arco の機能を最大限に活用するため、PIXUP FDM Slicer の使用をおすすめします。
	ファイル転送方法	Wi-Fi / USB
	対応ファイル形式	.gcode
電源	電力要件	100-240 V AC ; 50-60 Hz
	定格出力	900 W

* すべての仕様はラボで検証されています。仕様は予告なく変更される場合があります。最新の情報は、Phrozen の公式 Web サイトをご参照ください。

* 付属の電源ケーブルは本製品専用です。他の用途には使用できません。

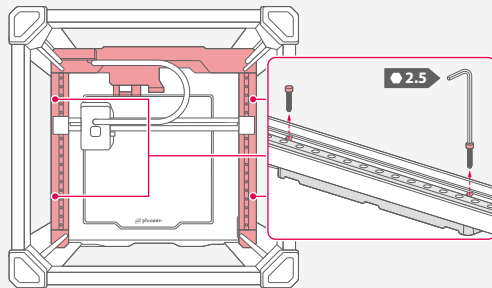
03 プリンターの準備

開封

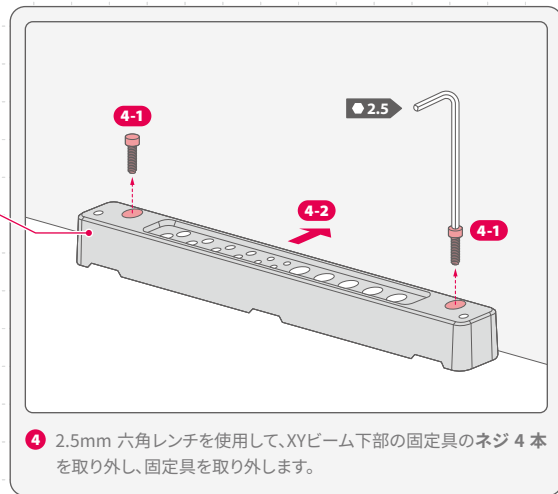
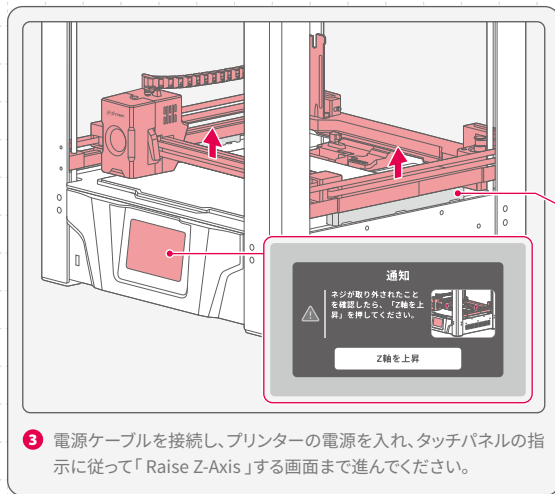


- 1 EPE を取り外し、EPE ボックス内の 2.5mm 六角レンチと電源ケーブルを取り出してください。

上面図

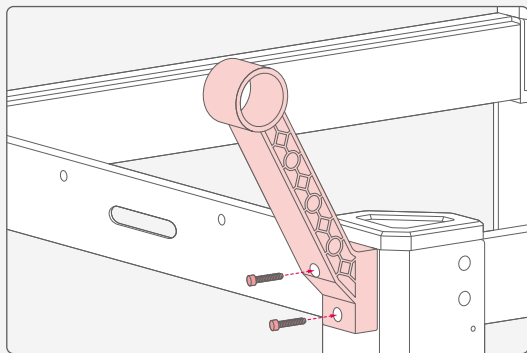
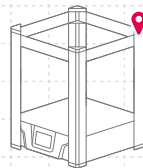


- 2 EPE ボックスに入っている 2.5mm 六角レンチを使って、XY ビーム両側にある固定ネジ 4 本を取り外してください。

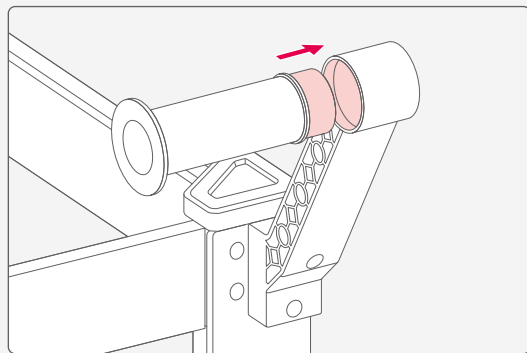


ハードウェアの取り付け

フィラメントスプールブラケットの取り付け

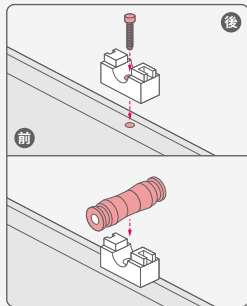
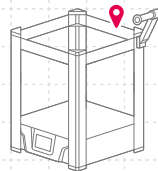


- 1 プリンターの右背面にブラケットを配置し、M4×8六角穴付きボルト2本を3mm六角レンチで締めて固定します。

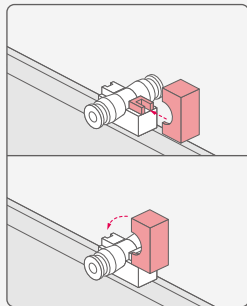


- 2 ブラケットに軸を取り付ければ、フィラメントスプールブラケットの取り付けは完了です。

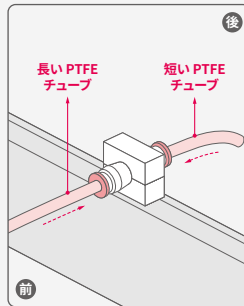
PTFE チューブの取り付け



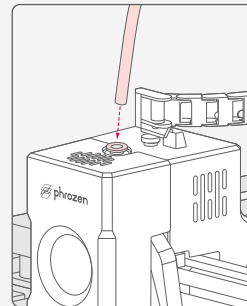
- 1** プリンター背面のビームにチューブガイドシートを設置し、2.5 mm 六角レンチで M3×8 の六角穴付きボルトを締めて固定した後、チューブガイドを取り付けます。



- 2** チューブガイドカバーを所定の位置に取り付けて固定します。



- 3** 短い PTFE チューブを背面に、長い PTFE チューブを前面に接続します。



- 4** 長い PTFE チューブのもう一方の端を所定の位置に挿入します。

初めて使用するガイド

- 1 初めて使用するガイドでこのページに到達したら、「次へ」をクリックしてテストプリントを実行してください。
「スキップ」を選択すると、キャリブレーションのみ実施されます。
- 2 PTFE チューブをプリンターに取り付けてください。
すでに取り付け済みの場合は、⑤ をクリックして次のステップに進んでください。
* 取り付け方法については、「PTFE チューブの取り付け」セクションをご参照ください。
- 3 フィラメントスプールブラケットにスプールを設置してください。



- 4 ノズルの加熱が完了するまで待ちください。
- 5 フィラメントを PTFE チューブに挿入してください。
- 6 すべてのキャリブレーションが完了すると、テストプリントが自動的に開始されます。
- 7 テストプリント終了後、詳細が表示されます。「OK」を押して次に進んでください。
- 8 QRコードをスキャンすることで、Phrozen の公式サイトでプリントの詳細をご確認いただけます。



04 機能

ノズルと加熱ベッドの温度調整

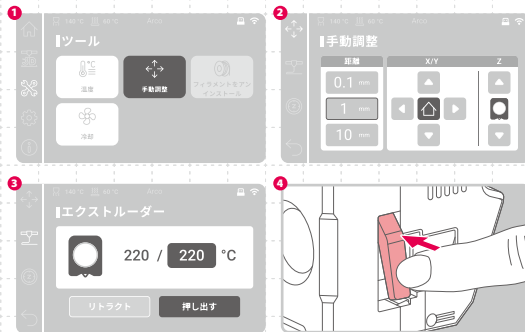
- 1 「ツール」  → 「温度」  を選択してください。
- 2 「温度」  画面で、ノズルと加熱ベッドの温度を調整できます 。



エクストルーダーを使ってフィラメントを送出/引き戻し

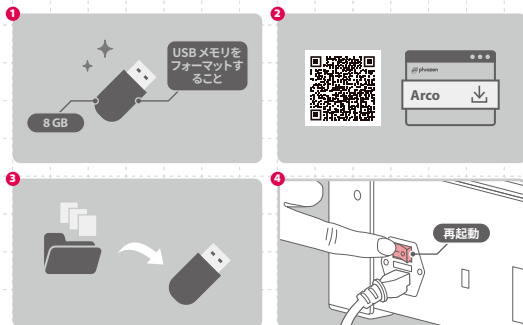
- 1 「ツール」  → 「手動調整」  を選択します。
- 2 「エクストルーダー」  を選択します。
- 3 温度を設定してノズルが加熱されたら、「押し出す」をクリックしてフィラメントを送ります。
- 4 フィラメントを引き戻す際は、まずフィラメントカットレバーを押して先端をカットし、ノズル詰まりを防ぐために引き戻します。

* 巻き取り時にスプールからフィラメントが緩まないようにご注意ください。



ファームウェア更新

- 1 USB メモリをフォーマットすることを推奨します。
- 2 [ファームウェアダウンロードページ](#)から Arco 用ファームウェアをダウンロードする。
- 3 インストールファイルを USB メモリのルートディレクトリで解凍してください。
- 4 USB メモ리를挿入し、再起動してください。
- 5 更新が完了したら、USBメモリを取り外してください。



アフターサービスと保証

- Phrozen は、Arco に対して人為的な損傷を除く 1 年間の保証を提供します (エクストルーダー、ノズル、PTFE チューブ、その他の消耗品を除く)。
- エクストルーダーには、人為的な損傷を除き、3 か月間の保証が適用されます。
- Arco のご使用中にご不明な点がある場合や、問題が発生した場合は、お買い上げいただいた販売店までご連絡ください。



お疲れ様でした

最初のプリントが完了しました。
素晴らしい経験ができたことを願っています。

Phrozen の SNS アカウントをフォローし、YouTube
チャンネルに登録して、プリントに関するヒントを学
び、コミュニティと情報を共有してください。



Phrozen 3Dプリンター
Phrozen × IGUAZU



YouTube



Instagram
(@phrozen3d)



X
(@Phrozen3Djapan)