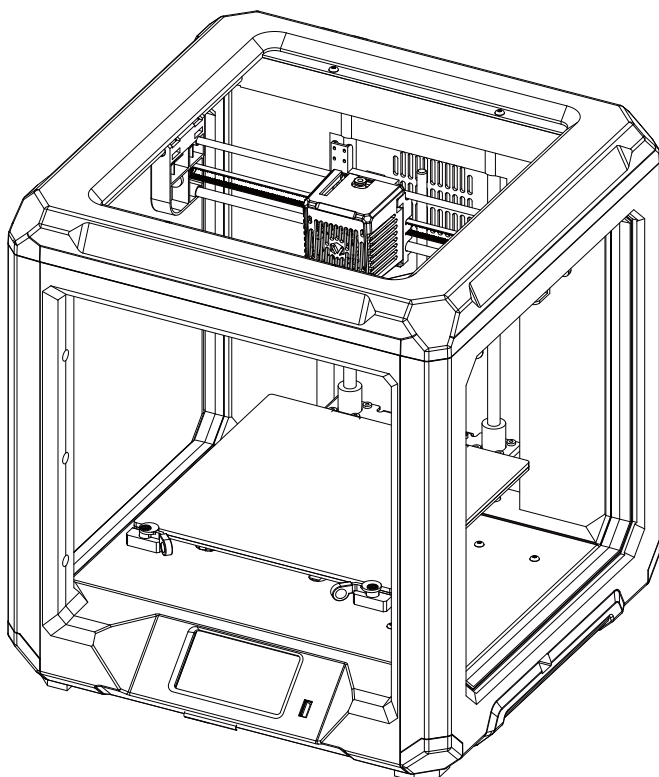


# 3D プリンターユーザーマニュアル



## 警告

3Dプリンターは、出荷前にテストを受けています。ノズルにフィラメントが残っている場合、あるいはプラットフォームに小さな傷がある場合は正常で、使用に影響はありません。



## 説明内容

Voxelab Technologyの製品をお選び、またご使用いただき、ありがとうございます。必要に応じて、使用前にこのマニュアルをよくお読みください。また、マニュアルには厳密に従ってください。Voxelabのチームはお客様へ完璧なサービスを提供するべく、常時対応します。お困りごとがございましたら、以下の電子メールにお問い合わせください。

電子メール: [support@voxelab3dp.com](mailto:support@voxelab3dp.com)

また、以下の方法で機器操作に関する認識をご取得いただけます：

Voxelabウェブサイト: [www.voxelab3dp.com](http://www.voxelab3dp.com)

ユーザーはVoxelabのウェブサイトを通じて、ソフトウェア、ファームウェア、機器の保守管理、および関連連絡先情報をご取得いただけます。

## 開梱



1. 箱を開けて、説明書、USBメモリ及びプリンタープラットフォームフォーム・クリスタルセルボードを取り出してください。



2. 運送中に保護の役割を果たしていた梱包材を持ち上げます。



3. プリンターを取り出してテーブルの上に置き、包装用のビニールを外します。



4. 上部に電源ケーブルが入っている梱包材を取り出します。



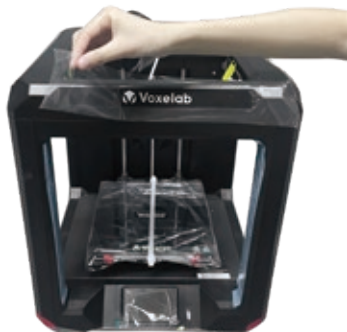
5. プリンターの正面からノズルの下にある梱包材を取り出します。



6. 3Dプリンタープラットフォームを手で支えて、ゆっくりと持ち上げ、プラットフォームの下にある梱包材を取り外します。



7. 3Dプリンターの正面からフィラメント(消耗品)、フィラメントホルダー固定軸、ノズル、金属シャベル、ピン、スパナとドライバーが置かれた梱包材ケースを取り出します。



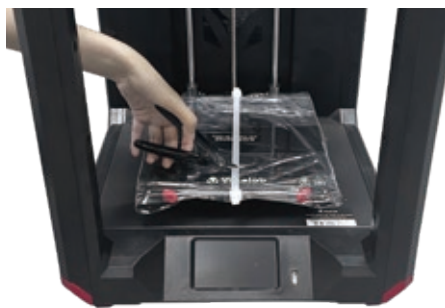
8. 3Dプリンターの周囲に貼られている青い保護シールを剥がします。



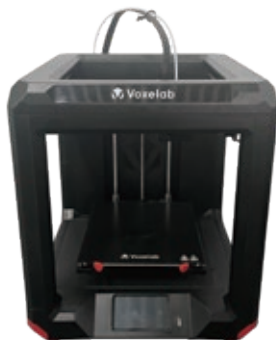
9. X軸タイミングベルト、左右両側のY軸タイミングベルトを固定する黒いテープを計3本切ります。



10. レールを固定している白い結束バンドを、左右計4本切ります。



11. プラットフォームを固定している白い結束バンドを切ります。プラットフォームの保護フィルムを剥がす。

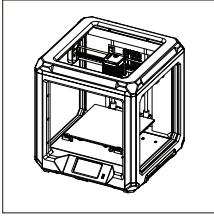


12. これで、Ariesの開封は完了です。その後の使用に備えて、付属品や包装は大切に保管してください。

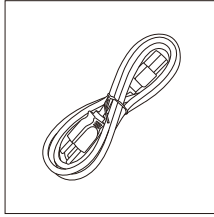
## 注意

1. 機器はいかなる改造もしないでください。身体傷害や物的損害を避けるため、ガイドに従って操作してください。
2. 正しく組立設置してください。過剰な部品や装飾を施さないでください。稼働部品から、髪の毛、衣服および手袋を遠ざけてください。
3. 高温火傷を避けるため、ノズルやビルドプレートに直接手を触れないでください。
4. 可燃性の液体、ガス、または粉塵を有する場所でAquilaを使用しないでください (Aquila操作によって生成された高温は、空気中のほこり、液体、可燃性のガスと反応して火災を引き起こす可能性があります)。
5. 不安定な場所にAquilaを設置しないでください。プリンターの品質に影響します。
6. 子供や操作に不慣れな方は、一人でAquilaを操作しないでください。
7. 装置は換気の良い場所で操作してください。一部の素材は、プリントの工程中に異臭を発生させる場合があります。
8. 起動中にノズルとプリントの基盤部分の機構を手動で動かさないでください。機器の損傷につながります。
9. 機器を不正行為に決して使用しないでください。
10. 機器を使用して、食品用の貯蔵容器を決して作らないでください。
11. 造形物を決して口に入れしないでください。
12. フィラメントを装填／装填解除する前にビルドプレートを下げます。ノズルとビルドプレート間の距離は、最低50 mmを維持する必要があります。
13. 機器を定期的に保守管理し、乾いた布で拭いてほこりおよび付着したプリント材を取り除いてください。

## 内容物



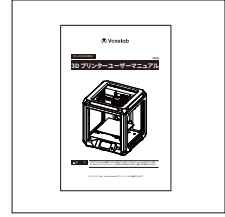
3Dプリンター



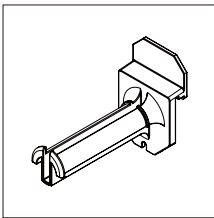
電源ケーブル



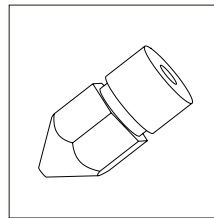
フィラメント



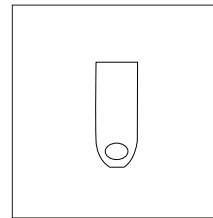
取扱説明書



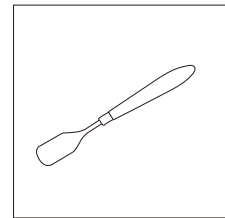
フィラメントホルダー固定



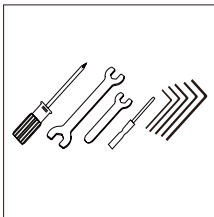
ノズル



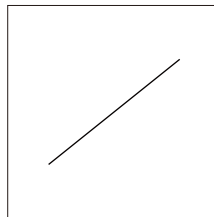
USBメモリ



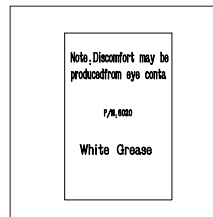
金属シャベル



スパナとドライバー



ピン



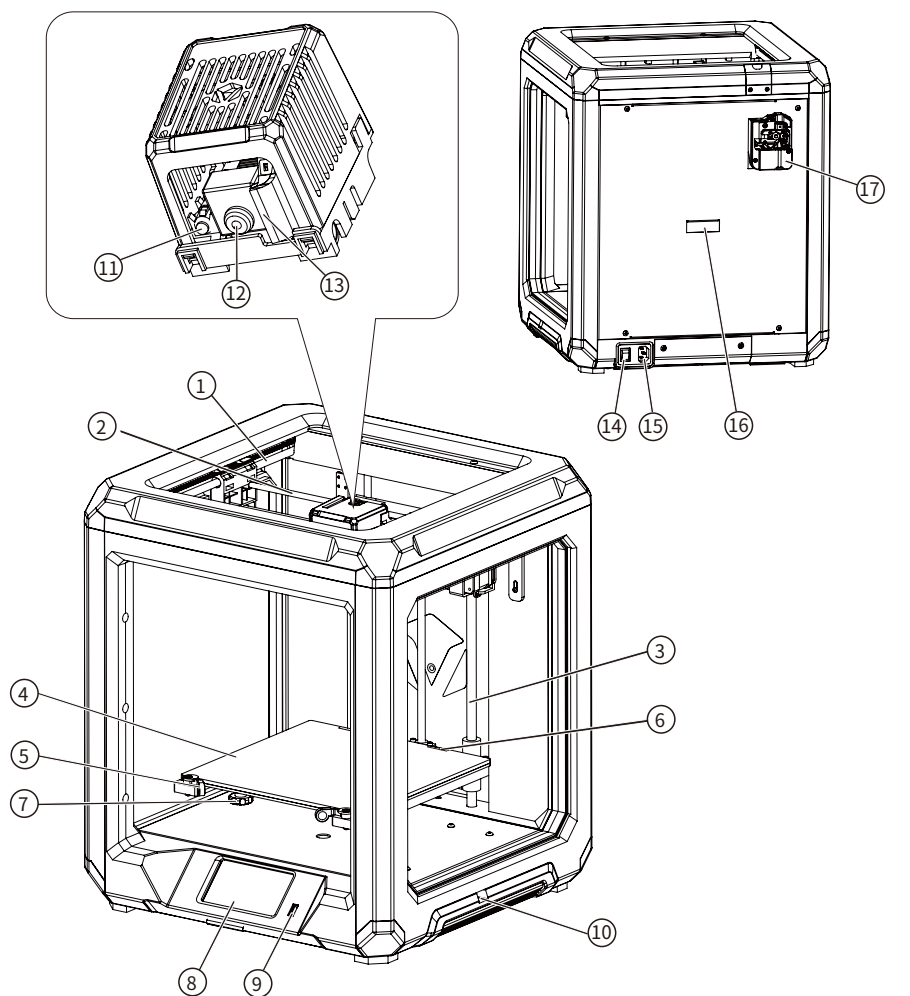
こんしすてんとるぶりかんと

## 3Dプリンターのパラメータ

型式	Voxelab Aries
プリントサイズ	200*200*200 mm
成形技術	FDM
ノズル数	1
層厚	0.1 mm - 0.4 mm
ノズル直径	標準0.4 mm
XY軸精度	±0.2 mm
フィラメント	φ1.75 mm PLA / ABS / PETG
ファイル形式	stl / obj / amf / 3mf / fpp / bmp / png / jpg / jpeg
プリント方法	メモリプリント / USBメモリ接続プリント / Wi-Fiオンラインプリント
準拠スライスソフトウェア	VoxelMaker / Cura / Simplify 3D
電力仕様	入力: AC 115/230V 50/60Hz 出力: DC 24V
全出力	350W
ホットベッド温度	≤110°C
ノズル温度	≤260°C
停電後の再開	サポート
ブランキング検出	サポート
スクリーン	4.3インチカラータッチスクリーン
言語対応	中国語 / 英語 / 日本語 / ドイツ語 / フランス語 / スペイン語
コンピューターオペレーティングシステム	Windows 7/10 / Mac OS
プリント速度	≤180 mm/s, 50-80 mm/s normally
位置決め精度	Z軸0.0025 mm, X軸・Y軸±0.011 mm
出力フォーマット	.gxl / .g / .gcode

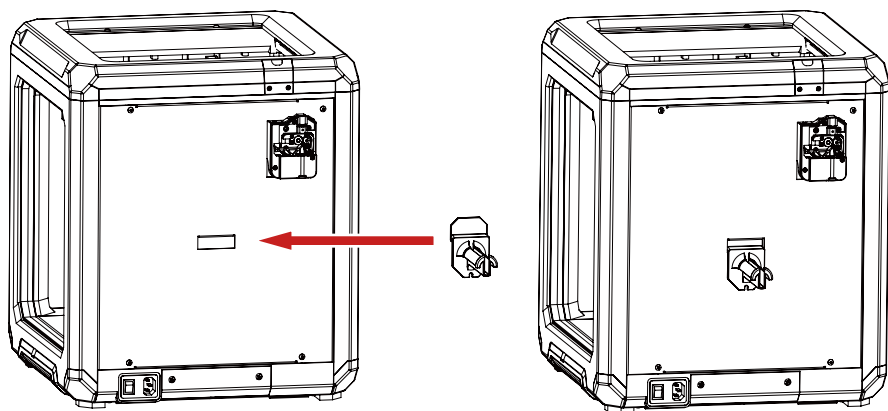


## 各部位の説明

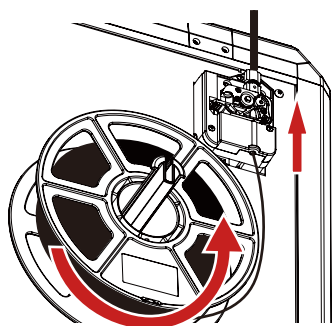


- |                               |             |                     |
|-------------------------------|-------------|---------------------|
| 1. Y軸ガイド                      | 2. X軸ガイド    | 3. Z軸ガイド            |
| 4. プリンタープラットフォーム              | 5. 固定用クリップ  | 6. プラットフォームリミットクリップ |
| 7. 調整ナット                      | 8. タッチスクリーン | 9. USBの差し込み口        |
| 10. 電源ケーブルのウィンドウ              | 11. ノズルライト  | 12. ノズル             |
| 13. ターボファン排気口<br>フィラメントフィード機構 | 14. 電源スイッチ  | 15. 電源入力ポート         |
| 16. フィラメントホルダー<br>固定軸取付コネクタ   |             |                     |

## ハードウェアのセッティング



1. フィラメントホルダー固定軸をプリンタ背面の取り付けコネクタに取り付けます。

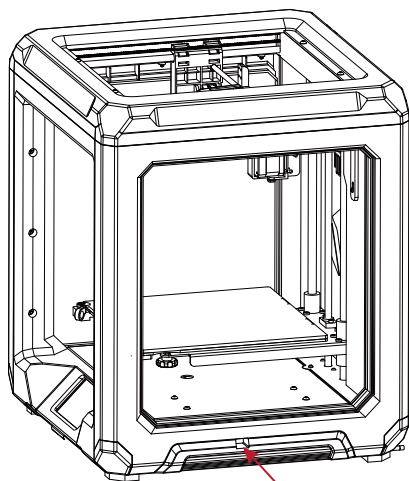


2. 上の左側の図に示す方向で、フィラメントをフィラメントフィード口に通し、同時にハンドルを押し、フィラメントをフィラメントガイドチューブまで送ります。

注意: 消耗品のフィラメントを出す方向が写真と一致していることを確認してください。一致していない場合、正常にプリントできない可能性があります。

## 電源オン

電源ケーブルを差し込み、スイッチをオンにして電源を入れます。電源が入っているときは、接続ケーブルを外さないでください。



### 警告

・お住まいの地域の電源に合わせて、正しい入力電圧を選択してください。

(115/230V)

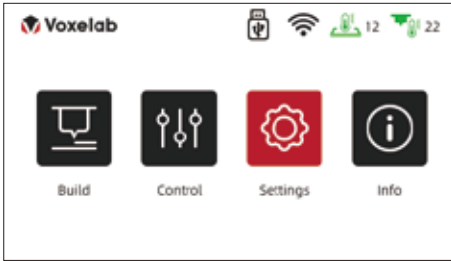
・電圧が正しく設定されていないと、故障の原因になります。

電源ケーブルを接続し、電源スイッチを | の位置にして電源を入れます。



# レベリング

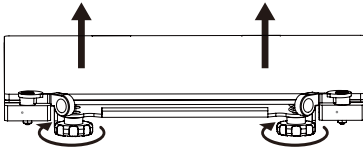
## 言語を日本語にする



1. 工場出荷時の操作言語は英語ですが、日本語に切り替えるには次の手順に従って下さい。タッチスクリーンを以下のように順次タップします：  
[Settings] - [Language] - [の]。
2. 言語設定が完了したら、戻るボタンをクリックしてメイン画面に戻り、レベリングを開始する準備をします。レベリングを開始する前に、レベリングナットの役割を理解しておきましょう。

## レベリングナットでプリンタープラットフォームを調節する方法

プリンタープラットフォームを上げる



ナットを時計回りに回す

プリンタープラットフォームが上昇し、ノズルとプラットフォームの間隔が小さくなります。

プリンタープラットフォームを下げる



ナットを反時計回りに回す

プリンタープラットフォームが下降し、ノズルとプラットフォームの間隔が広がります。



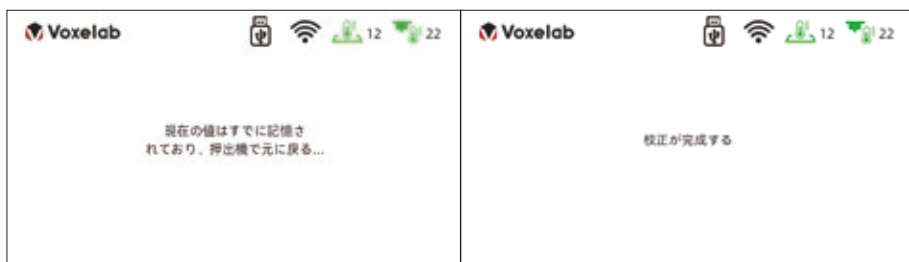
3. A4の紙1枚をプリンタープラットフォームに置き、順に【制御】-【レベリング】をクリックし、ノズルが最初のレベリング点に移動するのを待ちます。



4.A4の紙を軽くスライドさせ、明らかな摩擦抵抗がなければ、【↑】をクリックして、ノズルとプリンタープラットフォームの間隔を小さくします。逆に、【↓】をクリックすると、A4の紙をスライドさせる際に明らかな摩擦抵抗が生じ、A4の紙を動かしても破れなくなるまでノズルとプリンタープラットフォームの間隔を広げます。【次へ】をクリックして、1点目のレベリングを完了します。



5.ノズルが2点目のレベリングポイントに移動したら、A4の紙を静かにスライドさせます。明らかな摩擦抵抗がない場合は、レベリングナットを時計回りに回して、ノズルとプリンタープラットフォームの間の距離を短くします。逆に、ノズルとプリンタープラットフォームの間の距離を広げる場合は、レベリングナットを反時計回りに回し、A4の紙をスライドさせる際に明らかな摩擦抵抗が生じ、A4の紙を動かしても破れなくなるまでノズルとプリンタープラットフォームの間隔を広げます。【次へ】をクリックして、2点目のレベリングを完了します。



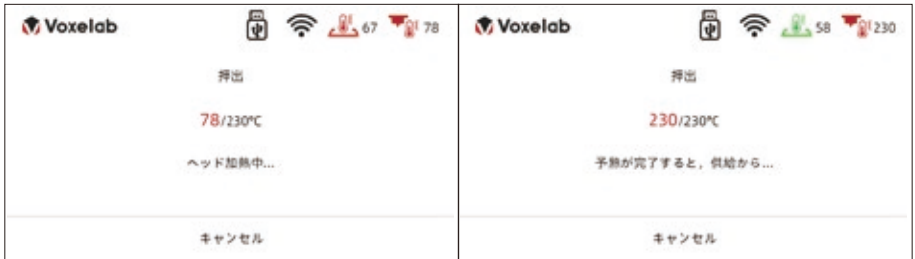
6.3点目のレベリングは、2点目のレベリングと同様の操作を繰り返して、完了させてください。

## フィラメントフィード

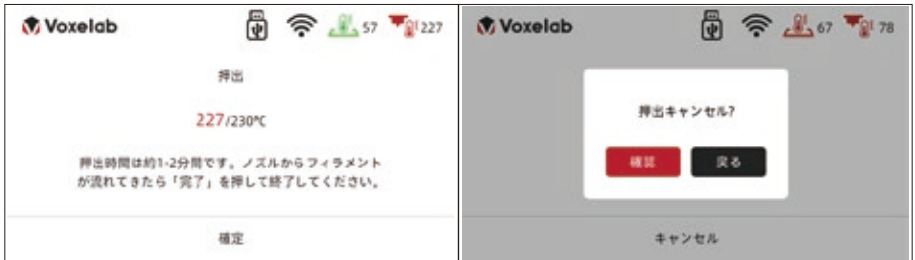
注意!フィラメントフィードの前に、フィラメントが正しく装着されていることを確認してください。



- 1.最初の画面で【コントロール】をクリックします。
- 2.【フィラメントフィード】をクリックします。



- 3.ノズルが自動的に加熱され始めます。

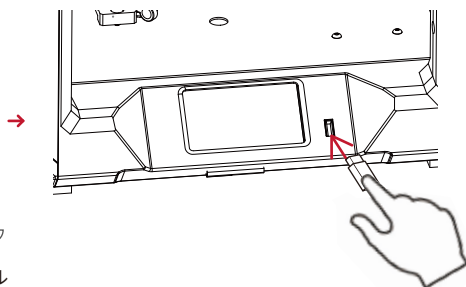


- 4.ノズルが所定の温度に加熱されると、自動的にフィラメントフィードが始まります。ノズルがフィラメントを出し始めるときに、フィラメントが均一に出てくるまで、フィラメントフィードを止めず、均一に出てきたら【決定】をクリックしてください。
- 5.【確認】をクリックすると、ホーム画面に戻ります。

## 初回プリント

### 打印建议

1. プリントを開始する前に、プリンタのレベリングが完了していることを確認してください。
2. プリントを開始する前に、フィラメントが正しく取り付けられ、ねじれや詰まりがないことを確認してください。
3. プリントを始める前に、ノズル内のフィラメントをきれいに清掃してください(ノズル内には少量のフィラメントが残っている可能性があります。しばらくフィラメントを入れてみて、前回プリントしたフィラメントが全部押し出されたことを確認してください)。
4. 3Dプリンターを長時間、人がいない環境で使用しないでください。



USBメモリの挿入

USBメモリに入っているスライスソフトのインストールパッケージを、パソコンにインストールします。ソフトウェアを開き、スライスするためにSTLファイルを読み込み、スライスしたファイルをUSBメモリに保存します。



1. トップ画面で【プリント】をクリックします。

2. 【USBメモリ】をクリックします。



3. モデルを選択します(長押しで複数選択できます)。

4. 【プリント】をクリックします。

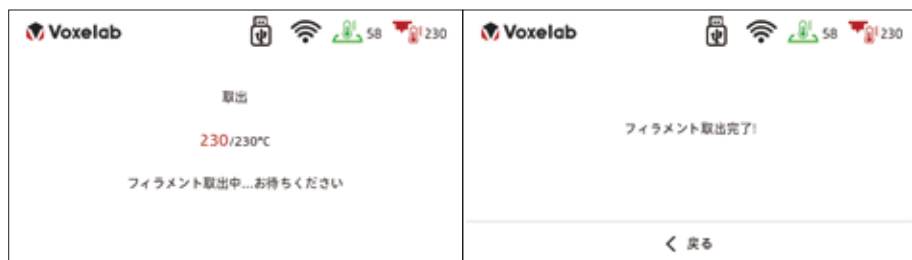
## フィラメントの除去

フィラメントを交換する必要がある場合は、次の手順に従ってください。



1. トップ画面で【コントロール】をクリックします。

2. 【フィラメントの除去】をクリックしてください。



3. フィラメントの除去を完了します。

注:フィラメントの除去が完了した後にフィラメントフィードの操作を実行することで、フィラメントの交換は完了です。



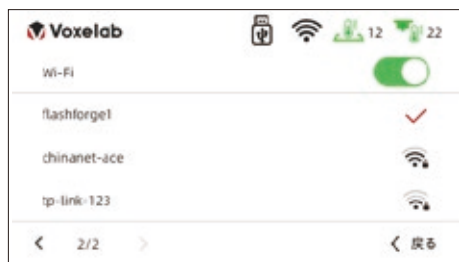
## Wi-Fi接続



1. 【設定】-【無線LAN】を順にタップして、Wi-Fi機能をオンにしてください。



2. Wi-Fiのセットを選択し、パスワードを入力してWi-Fiに接続します。



3. これで接続完了です。

## パソコンとのWi-Fi接続



1. Wi-Fiが接続されたら、【情報】をクリックして、IPアドレスを確認してください。



2. スライスソフトのVoxelMakerを開いて、【プリント】-【本体に接続】をクリックし、3Dプリンター本体のIPアドレスを入力して、【接続】をクリックします。



3. ソフトウェアの右下にデバイス情報ウィンドウが表示され、接続されたことを示します。

## ファームウェアのアップデート方法

ファームウェアのダウンロード: [www.voxelab3dp.com](http://www.voxelab3dp.com)にアクセスし、[Support]-[Download center]をクリックして最新のファームウェアをダウンロードします。

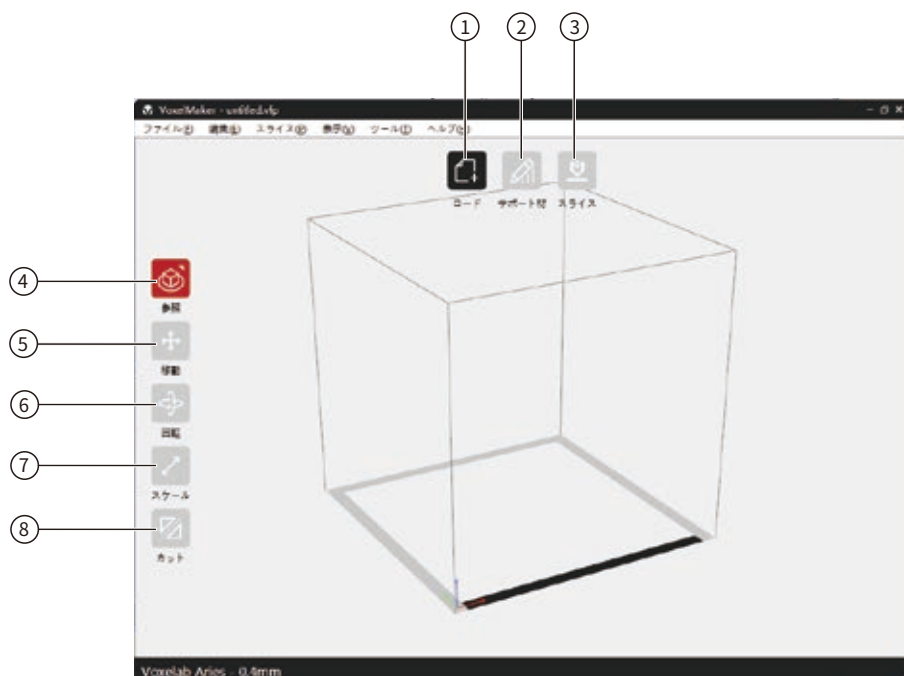
方法1:

- 1.新しいファームウェアパッケージを空のUSBメモリにコピーします。
- 2.USBメモリをプリンタに挿入し、プリンターを再起動すると、プリンターが自動的に更新され、「アップデート完了」と表示されます。
- 3.ピープ音が3回鳴った後にUSBメモリを抜いて、プリンターを再起動します。
- 4.アップデートが完了したら、USBメモリからファームウェアを削除して、次回の電源投入時にアップデートを繰り返さないようにします。

方法2:

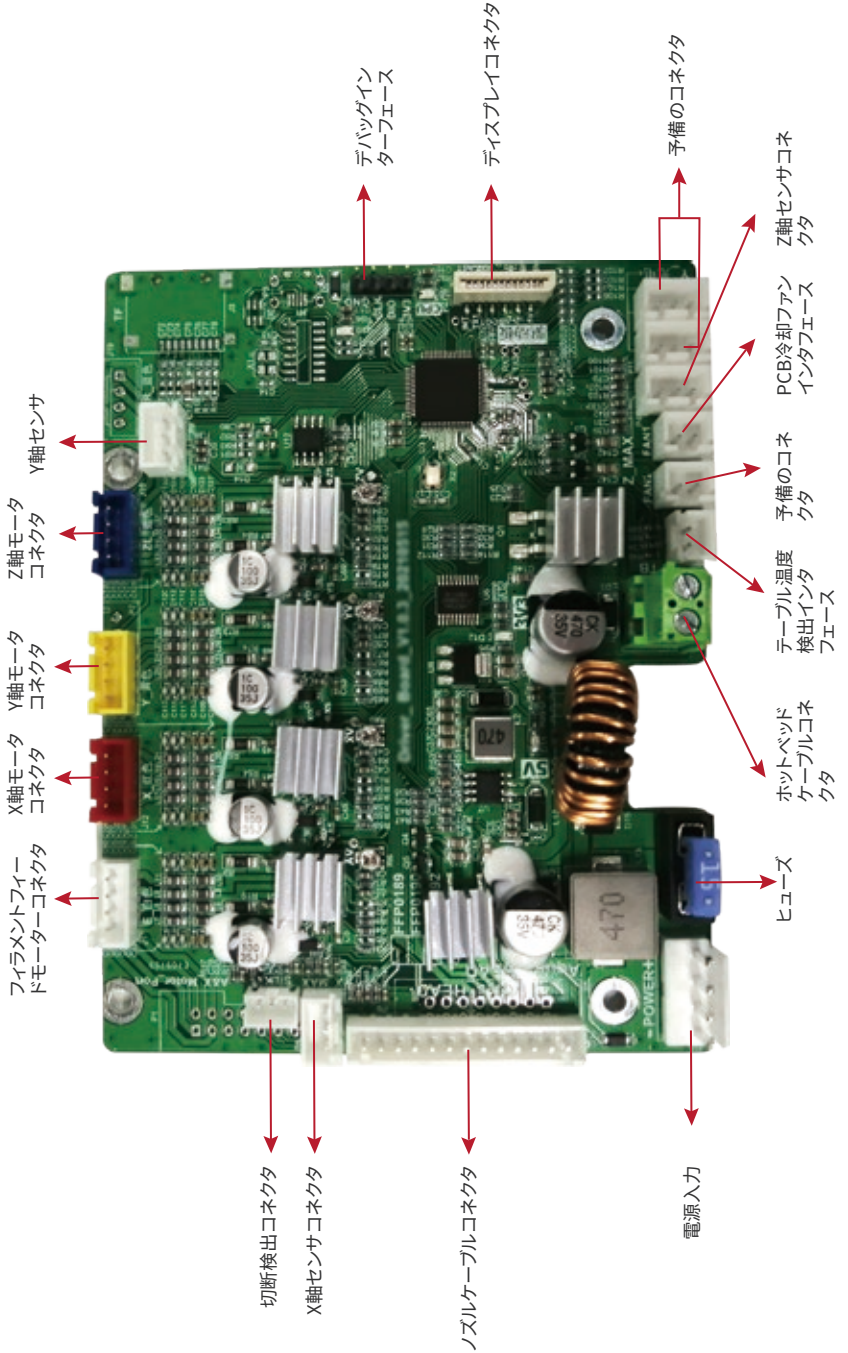
- 1.プリンターをネットワークに接続します。
- 2.【設定】-【アップグレード】を順にタップし、オンラインでアップグレード可能なファームウェアパッケージがあるかどうかを確認します。ある場合は、【決定】をクリックしてファームウェアをアップグレードします。





- 1.1つまたは複数のモデルファイルのインポート
- 2.ブレース編集モードへ
- 3.プリントパラメータの設定へ
- 4.モデルファイルをさまざまな角度から表示する  
(ショートカットキー V)

- 5.モデルをXY軸に移動し、Shiftキーを押しながらマウスをクリックしてZ軸に移動する(ショートカットキー M)
- 6.モデルファイルを回転する(ショートカットキー R)
- 7.モデルファイルをズームする(ショートカットキー S)
- 8.異なる方向からモデルをカットする(ショートカットキー C)



## プリントに関する注意

1. ガラス製ビルドプレートの接着剤は、長期間使用後に目減りする場合があります。適切な量の接着剤を塗って、接着力を維持、改善してください。
2. 低温環境では、ABSフィラメントを使用したプリントの際に歪みが発生し、異常がすぐ発生する場合があります。接着剤を使用して接着力を強化してください。周囲温度が低すぎる場合、ABSフィラメントを使用するのプリントはお勧めしません。その状況下でのABSフィラメント使用は、造形物がビルドプレートから剥がれやすくなり、プリントに失敗する可能性があります。
3. プリント中にビルドプレートに一定の振動が発生し、水平角度が変化する可能性があります。したがって、2つ目の造形物をプリントする際は、最初のレイヤーの接着に注意していただき、ビルドプレートとノズルの距離が不適切な場合は、再調整してください。
4. プリント製品のサイズに大きな誤差がある場合は、まずタイミングベルトの取り付けに異常がないか、緩すぎないか、きつすぎないかを確認してください。タイミングベルトに問題がある場合は、適切な状態に調整してください。
5. Z軸の高さ寸法に誤差がある場合は、Z軸に対して精度補正を行ってください。
6. プリントに最適な気温は18-30°Cです。周囲の温度が高すぎる、または低すぎる場合、プリントが影響を受けます。
7. X軸ガイドは長期間使用すると潤滑度が下がるので、適量グリースを塗って潤滑度を増してください。

## 不具合の解決方法

Q: USBメモリ内のファイルを識別できません。

- A: 1. USBメモリを拭き、  
2. USBメモリをフォーマットし、  
3. USBメモリを交換してください。]

Q: ファイルが文字化けして読み取れない場合はどうすればよいですか？

A: スライス処理前に修理してください。

Q: 3Dプリンターの電源を入れると、損傷が起きます。

- A: スイッチ電源機構に由来するダイアルエラーが原因で起きている可能性があります。電圧が正常値に設定されているかを確認してください。電圧が110Vで電源機構が220Vの場合、損傷が起きます。起動前にスイッチで110V/230Vを選択してください。

Q: 軸線が稼働できない場合はどうすればよいですか？

- A: 1. 電動モーターの導線を確認します  
2. 電子メール: support@voxelab3dp.com

Q: ゼロデバイスへ復元する場合にノイズが発生する場合はどうすればよいですか？

- A: 1. ゼロセンサーへの復元を確認して、処理されたかを確認します。  
2. センサーを手で押した場合、ラインを確認してノイズがなくなるかを確認してください。  
3. 確認には交換の方法をとりま。

Q: ビルドプレートを加熱できない場合はどうすればよいですか？

- A: 温度表示に異常がないか確認します。異常がある場合はサーミスタが破損しているため、サーミスタを交換する必要があります。それでも改善しない場合は、電熱線を交換してください。

Q: ノズルを加熱できない場合はどうすればよいですか？

- A: 1. 温度表示に異常がないか確認します。異常がある場合はサーミスタが破損しているため、サーミスタを交換する必要があります。  
2. 温度が正常に表示される場合は、ヒーターのケーブルを交換する必要があります。

Q: モデルのプリント中に、フィラメントが出てこなくなりました。

- A: 1. 適切に回収値を下げてください。回収値が大きすぎると摩損しやすくなります。  
2. ノズルが詰まっていないかどうかを確認します。詰まっている場合は、ピンを使って掃除してください。

Q: 造形物が歪んだり、ビルドプレートに固着できない場合はどうしたらいいですか？

- A: 1. ビルドプレートの温度が低すぎた可能性があるため、温度を上げてください。  
2. フィラメント自体にはビルドプレートに対して付着または接着効果がありません（接着力を高めるのに接着剤が推奨されます）。  
3. ビルドプレートとノズルの間の距離が遠すぎるか、ビルドプレートの高さ調整が十分でない可能性があるため、ビルドプレートの高さ調整を再度行ってください。

Q: フィラメントの射出が多すぎるのですが？

- A: 1. プリント温度を5~10℃下げてください。  
2. 走行速度を上げるか、退行の長さや速度を上げます。

Q: 造形物の精度が良くない場合はどうすればよいですか？

- A: タイミングベルトが正常な状態であること、緩みすぎたり締め付けすぎたりしていないことを確認してください。

Q: 造形物が歪んだり、ビルドプレートに固着できない場合はどうしたらいいですか？

- A: 1. ビルドプレートの温度が低すぎた可能性があるため、温度を上げてください。  
2. フィラメント自体にはビルドプレートに対して付着または接着効果がありません（接着力を高めるのに接着剤が推奨されます）。  
3. ビルドプレートとノズルの間の距離が遠すぎるか、ビルドプレートの高さ調整が十分でない可能性があるため、ビルドプレートの高さ調整を再度行ってください。

Q: スクリーン画面が暗くなった場合、そうすればよいですか？

- A: 1. スクリーンのハーネスがゆるんでいないか、裏返しになっていないか、斜めになっていないかを確認して、取り付け直します。  
2. タイミングベルトが正常な状態であること、緩みすぎたり締め付けすぎたりしていないことを確認してください。







# アフターサービス

<ASC20200701 >

**注意: お客様にプリンターを販売した担当者は、販売後のお客様に対するアフターサービスの責任があります。**

1. Voxelabはすべてのエンドユーザーに、Voxelab 3Dプリンター (Voxelab射出装置を除く) に対する12ヶ月限定保証、およびVoxelab FFF射出装置に対する3ヶ月保証を提供します。保証期間内に正常かつ適切使用されながら、Voxelab 3Dプリンターが故障した場合 (Voxelabのエンジニアによる判断で)、Voxelabは無料のメンテナンスサービスまたはリモートでのアフターサービスサポートをユーザーに提供します。
2. 保証期間は売場の出荷日から開始されます。また、日付が明記された承認済請求書が提供されている場合、その請求書の日付から開始されます。
3. Voxelabは、欠陥のある部品に限っては新品または修理復元部品を、あるいは元々供給されたものには機能的に同等またはそれ以上の機能を有する製品を、修理または交換します。
4. 保証期間中に部品を修理または交換した場合、プリンター全体について残存の保証期間は、この部品の保証期間で適用されます。

## 本保証の対象外の部品

- 構築用テープ
  - 構築用図面
  - USBスティック
  - USBケーブル
  - TFカード
  - カードリーダー
  - フィラメント
  - フィラメントスプール
  - 接着剤
  - フィラメントスプール
- \* Voxelab射出装置は、定期的更新のために個別に購入する必要があります。

## 保証対象外ものは以下に示す通りです。

- ・ 有効なアフターサービスカード、またはシリアル番号が提供されないもの (紛失、修正変更、確認不能状態を含むが、これらに限定されません)。
- ・ 不適切に、または間違っって実施された改造、修正変更、または修理による損傷を有するもの。
- ・ 不適切な環境下での操作による損傷を有するもの (湿気、濡れ、またはその他の極端な気象条件)。
- ・ 摩耗、経年劣化、または通常使用による外部の損傷または欠陥。
- ・ プリンターまたは部品の保証期間終了によるもの。
- ・ Voxelabが認定していないユーザーで発生した損傷を有するもの。
- ・ 不適切な設置、使用、または操作による損傷を有するもの。
- ・ 酷使 (過負荷稼働)、誤使用による損傷を有するもの。
- ・ 不正な予備部品、または低品質フィラメントの使用による損傷を有するもの。
- ・ 第三者機関が製造したソフトウェアの使用による損傷を有するもの。
- ・ 不可抗力 (落雷、火災、地震、洪水などの人的制御を超えたその他事象など) による損傷を有するもの。
- ・ 第三者機関が製造した部品の使用による損傷を有するもの。



## アフターサービス登録書

シリーズ番号: \_\_\_\_\_ 購入場所: \_\_\_\_\_

欠陥内容: \_\_\_\_\_

---

---

---

電話: \_\_\_\_\_ 連絡先: \_\_\_\_\_

住所: \_\_\_\_\_

- ❶ この書類に詳しくご記入のうえ、この書類を切り取り、該当のプリンターと一緒にVoxelabに返送してください。または、[www.voxelab3dp.com](http://www.voxelab3dp.com)からこの書類をダウンロードして書面に必要事項を記入し、[aftersales@voxelab3dp.com](mailto:aftersales@voxelab3dp.com)までメールでお送りください。販売後のアフターサービスはこの書類がないと提供されません。
- ❷ お客様のプリンターがVoxelabの公式ウェブサイトで購入されていない場合は、プリンターの販売代理店に問い合わせ、販売後のアフターサービスに関する補助を受けてください。





公式ウェブサイト



You Tube

qrコードをスキャンしてアフターサポートをうける受ける



Voxelab



Voxelab



voxelabofficial



Voxelab 3D Printing

公式ウェブサイト: [www.voxelab3dp.com](http://www.voxelab3dp.com)

電子メール: [support@voxelab3dp.com](mailto:support@voxelab3dp.com)

住所: Xianyuan Road NO.518, 婺城区、金華市、浙江省、中国。