

3Dプリンターユーザーマニュアル

Aquila X2

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

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

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。

A

注意

製品紹介

予備部品

B

組み立てガイド

C

3Dプリンターの使用

プリントの開始

導線の接続

プリントに関する注意

不具合の解決方法

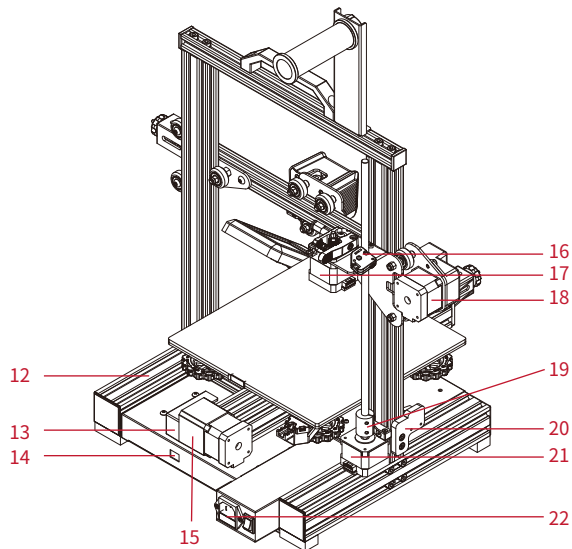
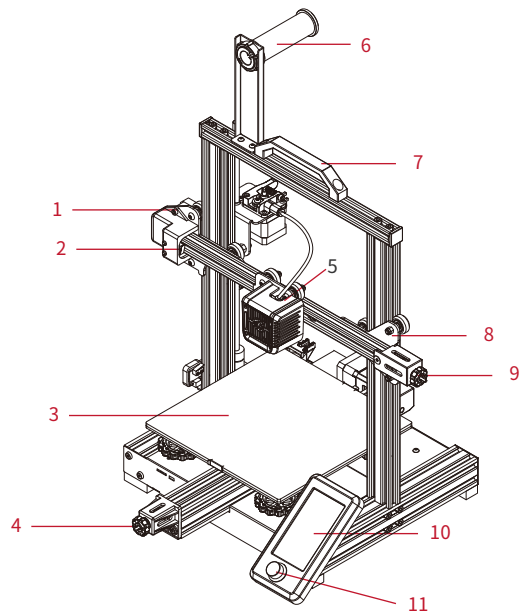
注意

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。



側面の尖った端や角に注意してください。

製品紹介



1. XE軸装置
2. X軸制限スイッチ
3. ビルドプレート
4. Y軸テンショナー
5. 射出装置
6. マテリアルラックとスプールホルダー

7. ハンドル
8. Z軸バッシュブロック
9. X-軸テンショナー
10. スクリーン
11. ノブスイッチ
12. 機械基盤

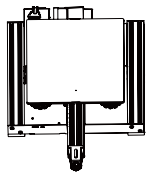
13. Y軸制限スイッチ
14. 電圧調整器
15. Y軸モーター
16. フィラメント検査
17. E軸モーター
18. X軸モーター

19. 連結器
20. Z軸制限スイッチ
21. Z軸モーター
22. 電源スイッチとソケット

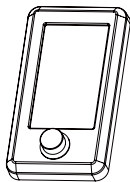
装置パラメーター

型式	Voxelab Aquila X2
プリントサイズ	220*220*250 mm
成型技術	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
ファイル形式	STL / OBJ / AMF
稼働モード	メモリーカードでのオフラインプリントまたはオンラインプリント
準拠スライスソフトウェア	Cura / Simplify 3D / VoxelMaker
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	≤100°C
ノズル温度	≤250°C
プリント再開機能	Yes
フィラメント検査	Yes
デュアルZ軸ネジ	No
対応言語切替	英語 / 中国語
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	≤180mm/s (30~60mm/s)

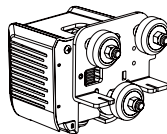
予備部品



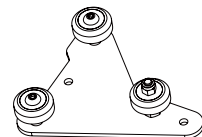
プリンター基部 *1



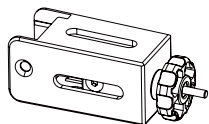
スクリーン装置 *1



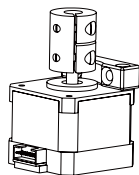
射出装置 *1



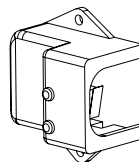
Z軸バッシブブロック *1



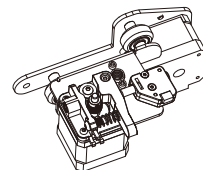
X軸テンショナー *1



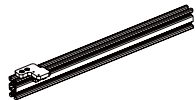
Z軸モーター装置 *1



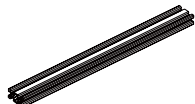
X軸制限スイッチ装置 *1



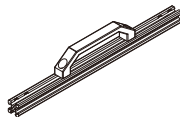
XE軸装置 *1



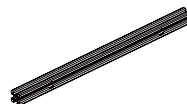
Z軸側面フレーム(左) *1



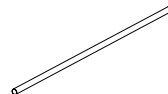
Z軸側面フレーム(右) *1



頂部形材 *1

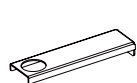


X軸側面フレーム *1

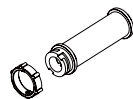


T型スクリューロッド *1

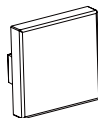
予備部品



マテリアルラック *1



マテリアルパイプ
とナット *1



2020フレームカバー *2



タイミングベルト *1



除去工具 *1



ケーブル留め紐 *1



ニードル *1



ストレージカードと
カードリーダー *1
ノズル *1



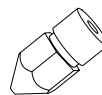
M6空気圧接続器具 *2



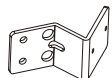
電源ケーブル *1



レンチとスクリュード
ライバー



ノズル *1



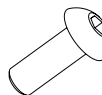
スクリーンブラケット *1



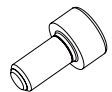
M4x20六角穴付き皿頭ネジ *2



M4x6六角穴付き平丸頭ネジ *2



M5x14六角穴付き平丸
頭ネジ *6



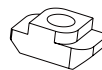
M4x8六角穴付き頭座
金組込ネジ *2



M5x45六角穴付き頭座
金組込ネジ *5



M5x25六角穴付き頭座
金組込ネジ *5



M4 T型ナット *2



フィラメント *1



M5x8六角穴付き平丸頭
ネジ *2

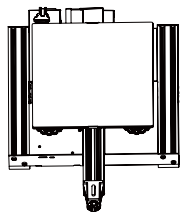


六角穴付きタッピンねじ
ST2.9x9.5 *2

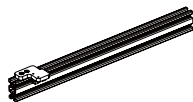
1

Z軸制限スイッチ装置とZ軸側面フレームの設置

VoxelabのYoutubeチャンネルで設置の動画をご覧ください



プリンター基部 *1



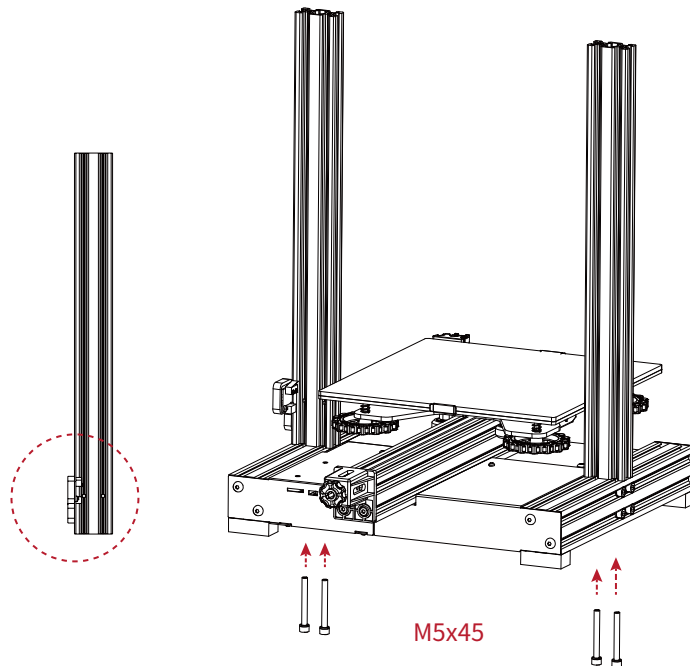
Z軸側面フレーム(左) *1



Z軸側面フレーム(右) *1



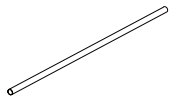
M5x45六角穴付き頭座金組込ネジ *4



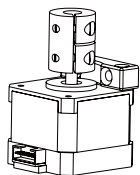
手順: Z軸を基部に固定するため、M5x45ネジ4本を使います。

2

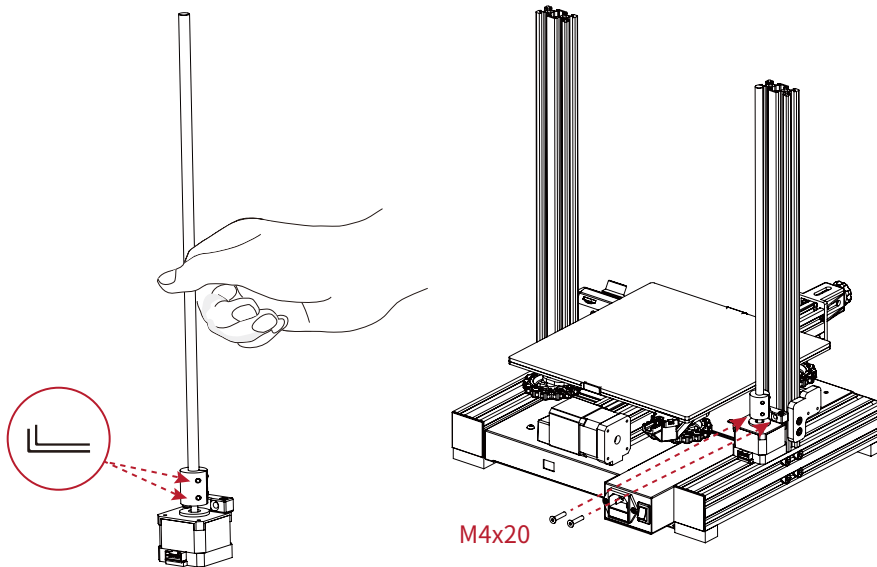
Z軸モーター装置とT型スクリーロッドを設置します



T型スクリーロッド *1



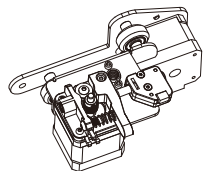
Z軸モーター装置 *1

M4x20六角穴付き
皿頭ネジ *2

手順: Z軸モーター構成部品にT型スクリーロッドを固定し、2本のM4x20ネジを使用して、Z軸モーターの構成部品を側面フレーム上で少しだけ固定します(上図を参照)。

3

空気圧接続器具、XE軸装置の設置



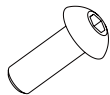
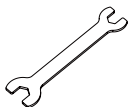
XE軸装置 *1



X軸側面フレーム *1

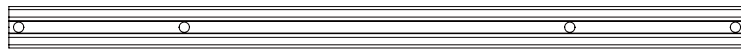


M6空気圧接続器具 *1

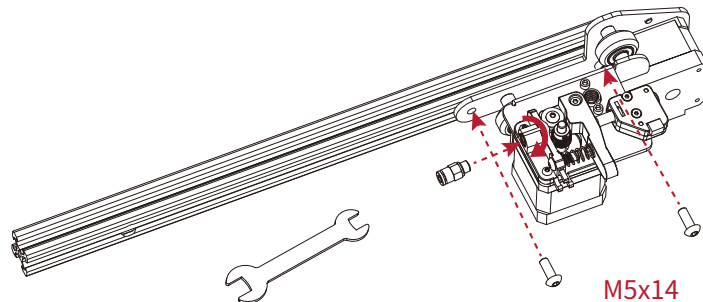
M5x14六角穴付き平丸頭
ネジ*2

オープンエンドレンチ *1

X軸側面フレーム



オープンエンドレンチでチューブコネクターを締めます。そして2本のM5x14 ネジでXE軸装置を固定します。

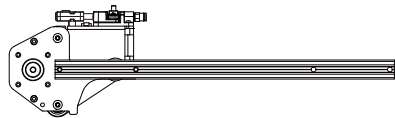


M5x14

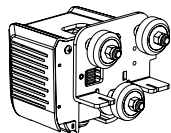


4

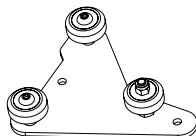
タイミングベルト、射出装置、およびZ軸パッシブブロックを取り付けます



X軸装置



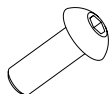
射出装置 *1



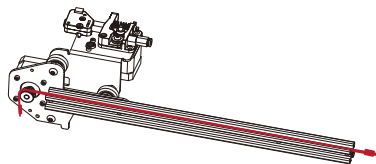
Z軸パッシブブロック *1



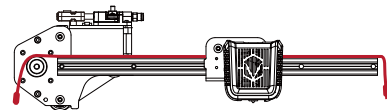
タイミングベルト *1

M5x14六角穴付き平丸頭
ネジ*1

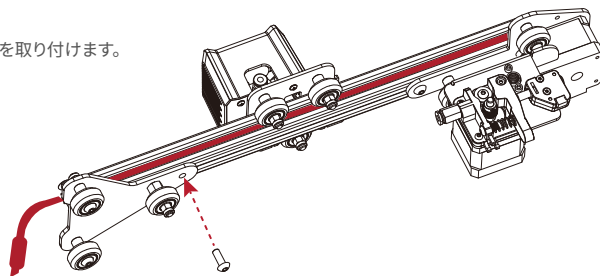
射出装置のVホイールに合わせてフレーム内側にタイミングベルトを取り付けます。(ベルトはフレームの上部、Vホイールの下部に位置します)そして真ん中まで押して移動させます。



赤で示された線はタイミングベルトを示しています。



Z軸パッシブブロックを取り付けます。



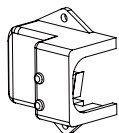
M5x14

5

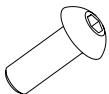
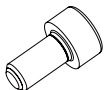
X軸テンショナーを取り付けます



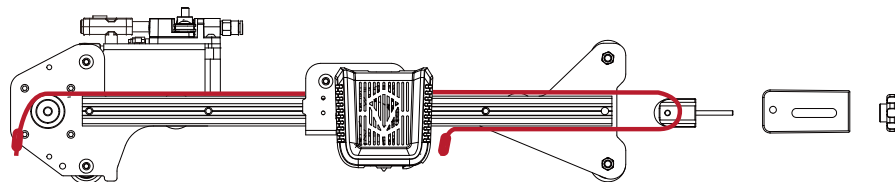
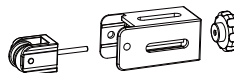
X軸テンショナー *1



X軸制限スイッチ装置 *1

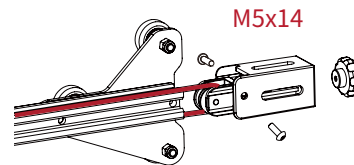
M5x14六角穴付き
平丸頭ネジ*2M4x8六角穴付き
頭座金組込ネジ*2

1. X軸テンショナーを分解します。



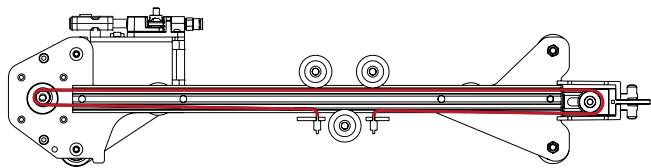
2. タイミングベルトをテンショナーに挿入し、そしてX軸テンショナーをタイミングベルトと共に取り付けます。

3. はじめにプラスチック製ハンドスクリューナットを締め、①のM5x14ネジでZ軸バッシュブロックを固定します。次に、②のM5x14ネジを固定します。



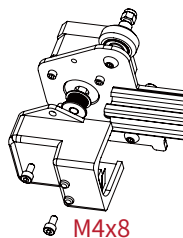
注意:この作業の間、X軸テンショナーのネジを強い力で締めないでください。

X軸テンショナーを取り付けます



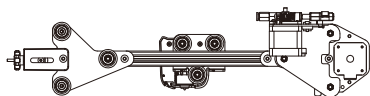
4. タイミングベルトのバックルを射出装置背面のシートメタルの差込口に挿入し、X軸テンショナーを完全に締めます。

5. 2本のM4x8 六角穴付ネジでXE 軸の X軸制限機構の部品を固定します。

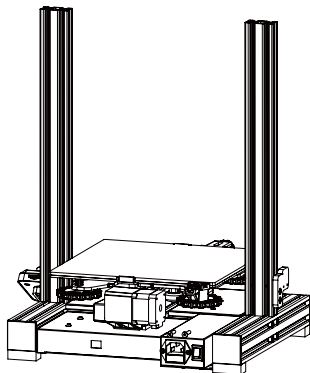


6

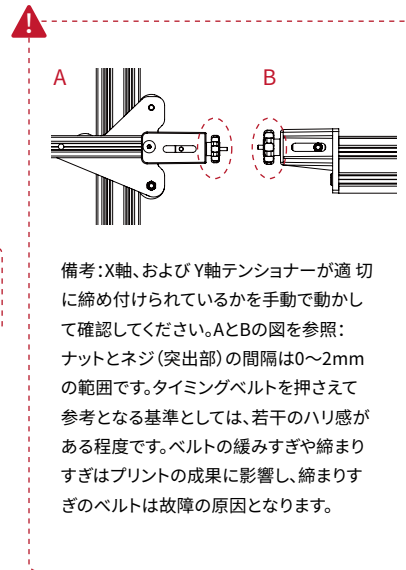
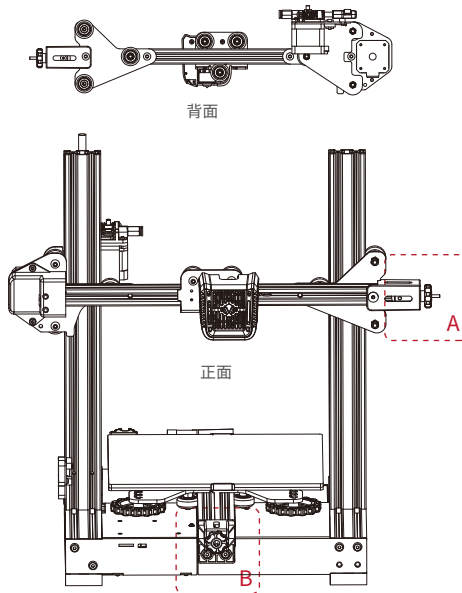
X軸線稼働装置の取り付け、およびX軸とY軸テンショナーの締め付け具合の調整



組み立てられた状態の構成部品



組み立てられた状態の構成部品



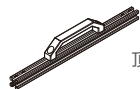
備考：X軸、およびY軸テンショナーが適切に締め付けられているかを手で動かして確認してください。AとBの図を参照：ナットとネジ（突出部）の間隔は0～2mmの範囲です。タイミングベルトを押さえて参考となる基準としては、若干のハリ感がある程度です。ベルトの緩みすぎや締めすぎはプリントの成果に影響し、締めすぎのベルトは故障の原因となります。

手順：

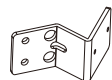
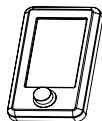
1. Z軸フレーム両端に挿入されるように、Z軸装置がVホイールに沿って動くように調整します。(上図に示す通りに)。
2. 取り付け後、X軸がしっかり接触するかを確認するのに射出装置をスライドさせ、正常な状態にタイミングベルトを調整します。タイミングベルトが、異常音を出さずスムーズに稼働します。

7

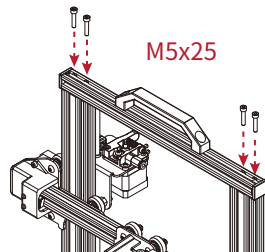
ガントリーフレーム、スクリーン装置の取り付け



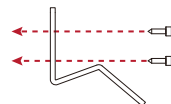
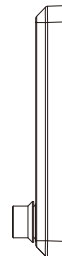
頂部形材 *1

M5x25六角穴付き
頭座金組込ネジ*4M5x8六角穴付き平
丸頭ネジ *2六角穴付きタッピンねじ
ST2.9x9.5 *2スクリーンブラ
ケット *1

スクリーン装置 *1



M5x25

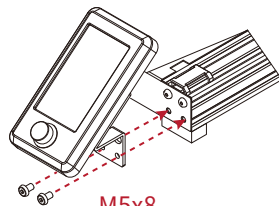


ST2.9x9.5

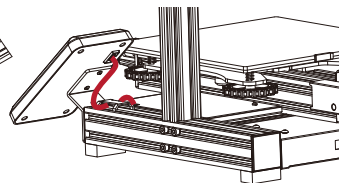
1. 4本のM5x25六角穴付ネジで最上部のガントリーフレームを固定します。

注: 頂部形材の皿穴は上向きになっており、4本のねじの頭部は頂部形材の皿穴に隠れています。ねじを取り付けると、頂部形材と同じ高さになります。

2. ST2.9*9.5ネジ2本で、スクリーンブラケットをスクリーンの背面に取り付けます。

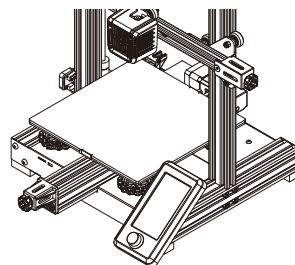


M5x8



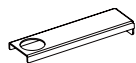
3. M5*8ネジ2本で、組み立てたスクリーンをベースの右側に取り付けます(図を参照)。

4. ディスプレイスクリーン装置をスクリーンスクリーン置をスクリーンブラケットに直接留め付けます。

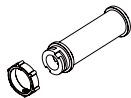
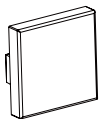


8

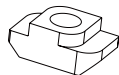
スプールホルダーとガントリーカバーを取り付けます



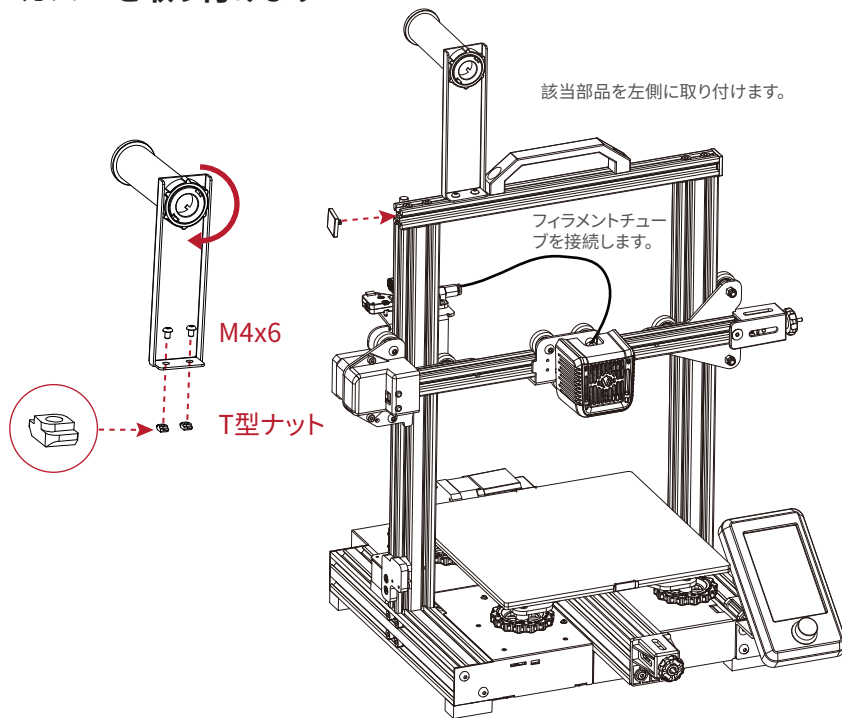
マテリアルラック *1

マテリアルパイプと
ナット *1

2020フレームカバー *2

M4x6六角穴付き
平丸頭ネジ*2

T型ナット *2



手順:M4x6平丸頭ネジおよびT型ナットをマテリアルラックに取り付け(図を参照)、スプールホルダーをラックに設置し、ネジでフレームに固定してから(図を参照)、2020フレームカバーを両端に設置します。

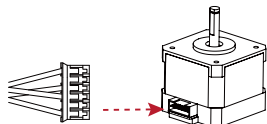
9

導線の接続

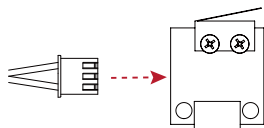
1. フィラメントガイドチューブのエアラインコネクタへの挿入
2. 6ピン(4線)ポートの黄色いラベルに「E」とシルクスクリーン印刷されたケーブルをE軸モーターに接続します。
3. 6ピン(4線)ポートの黄色いラベルに「X」とシルクスクリーン印刷されたケーブルをX軸モーターに接続します。
4. 3ピン(2線)ポートの黄色いラベルに「X」とシルクスクリーン印刷されたケーブルをX軸リミットセンサーに接続します。
5. 3ピンポートの白いラベルに「SILK」とシルクスクリーン印刷されたケーブルをフィラメント検出ユニットに接続します。
6. 3ピンポートの黄色いラベルに「Z」とシルクスクリーン印刷されたケーブルをZ軸リミットセンサーに接続します。
7. 6ピンポートの黄色いラベルに「Z」とシルクスクリーン印刷されたケーブルをZ軸モーターに接続します。
8. 電源ケーブルを差し込み、スイッチを回して電源を入れます。



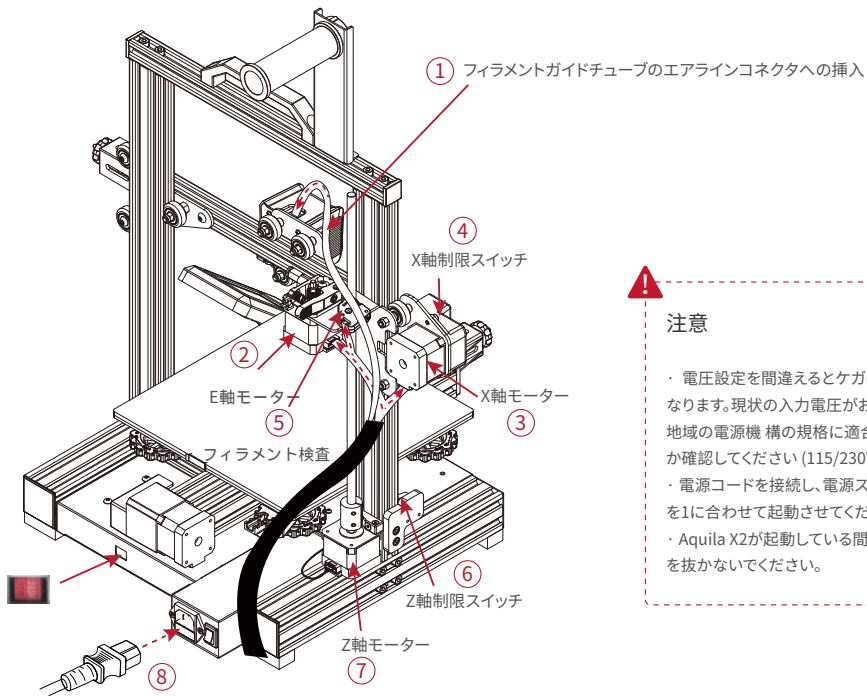
電源ケーブル *1



X、E、Z軸モーターポート



X、Z軸制限スイッチ



注意

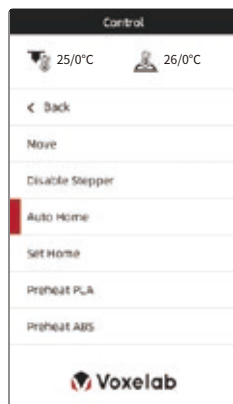
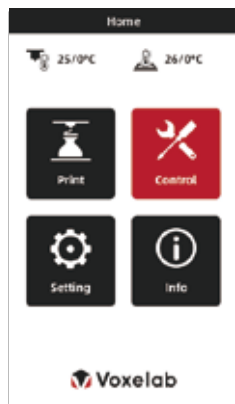
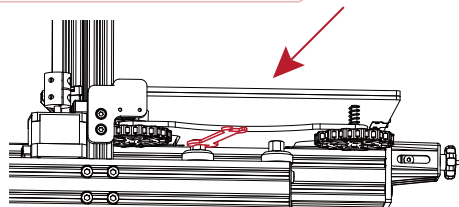
- ・ 電圧設定を間違えるとケガの原因となります。現状の入力電圧がお住いの地域の電源機構の規格に適合しているか確認してください (115/230V)。
- ・ 電源コードを接続し、電源スイッチを1に合わせて起動させてください。
- ・ Aquila X2が起動している間はケーブルを抜かないでください。

10

ベッドの高さ調整

VoxelabのYoutubeチャンネルで高さ調整操作の動画をご覧ください

高さ調整の前にビルドプレートが正常な状態が確認してください。ビルドプレートに不具合がある場合、オープンエンドレンチを使ってVホイールが安定するように調整してください。



はじめに [ホーム自動設定] を選択して射出機を初期のホーム位置にし、そして [ステッパー解除] を選択してモーターを閉じます。



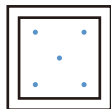
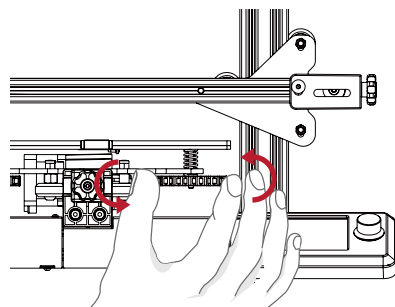
モーターを閉じる前に、射出装置のホーム位置設定が完了していることを確認してください。高さ調整処理の間は、テフロン製チューブとノズルケーブルに触れないでください。

注意: UI情報は参照に限定され、実際のUIでは異なる場合があります。]

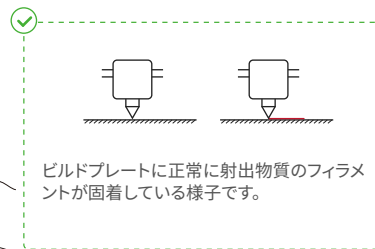
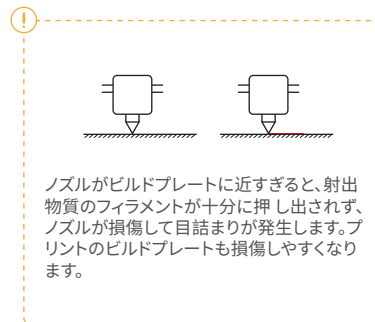
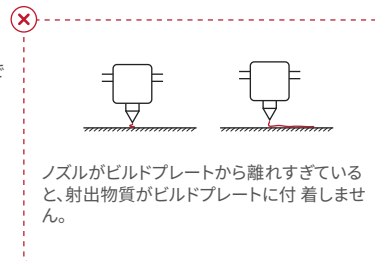
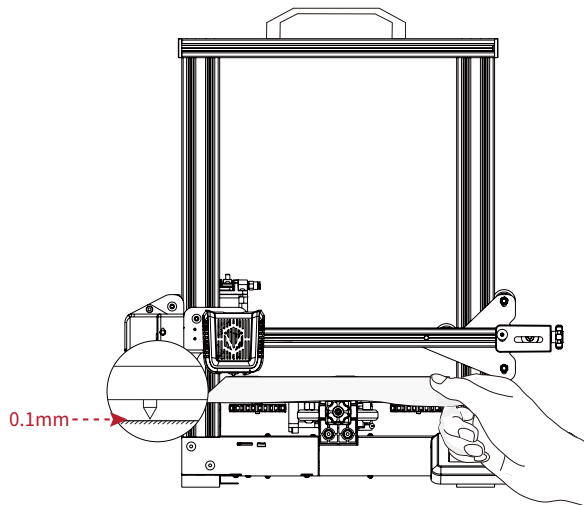
ベッドの高さ調整

1. 高さ調整ナットの上部に射出装置を移動します。ナットを締めて、ノズルとビルドプレート間の距離を調整します。距離は0.1mm程度です。(A4用紙1枚分の厚さ)
2. A4用紙を使用して、ノズルがA4用紙を軽く引っかくように、高さを補正します。A4用紙を引っばる際にノズルからわずかな抵抗が感じられるまで、四方側面の高さ調整用のナットを順番に調整します。
3. ノズルとプリントプラットフォーム間の距離が十分かをテストします。必要に応じて、上記の手順を1~2回繰り返します。

注意: ナットを回してもノズルがビルドプレートに接触しない場合、Z軸制限スイッチの位置が高すぎる可能性がありますので、それに応じて調整してください。



4個のナットの上部位置を調整した後、中央位置を再確認します。

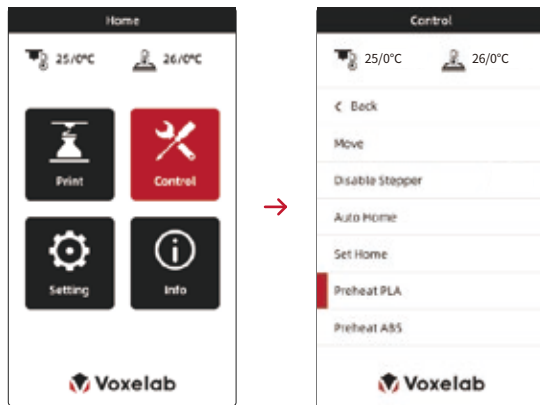


11

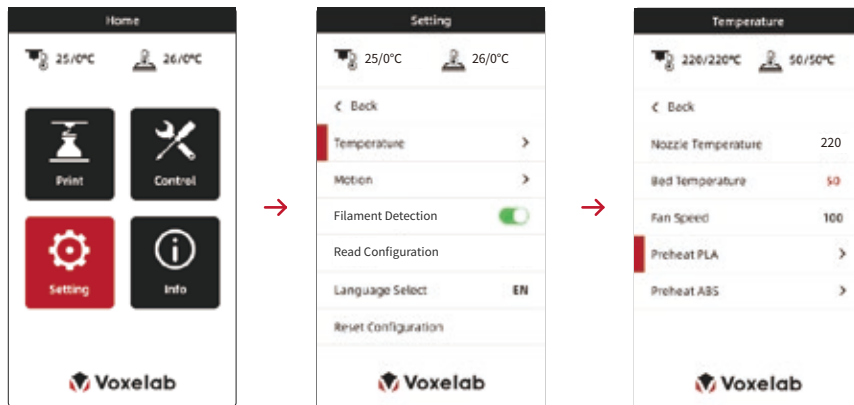
予熱

注意: UI情報は参照に限定され、実際のUIでは異なる場合があります。

方法 1

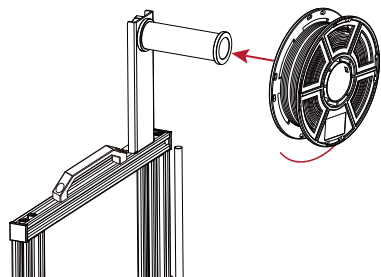


方法 2

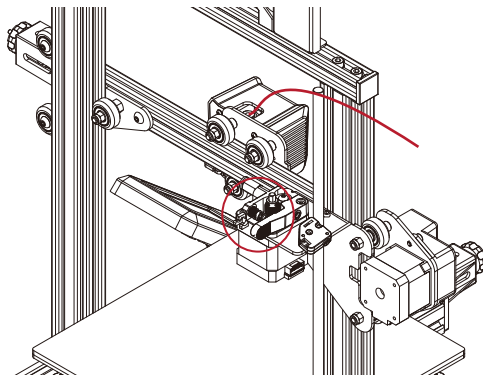


12

射出フィラメントの装填



1. 温度が上昇するのを待つ際に、マテリアルラックにフィラメントを装填してください。



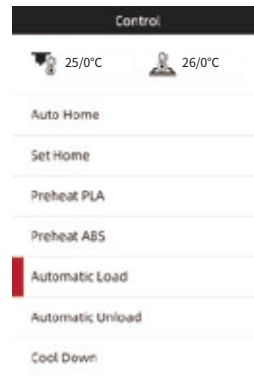
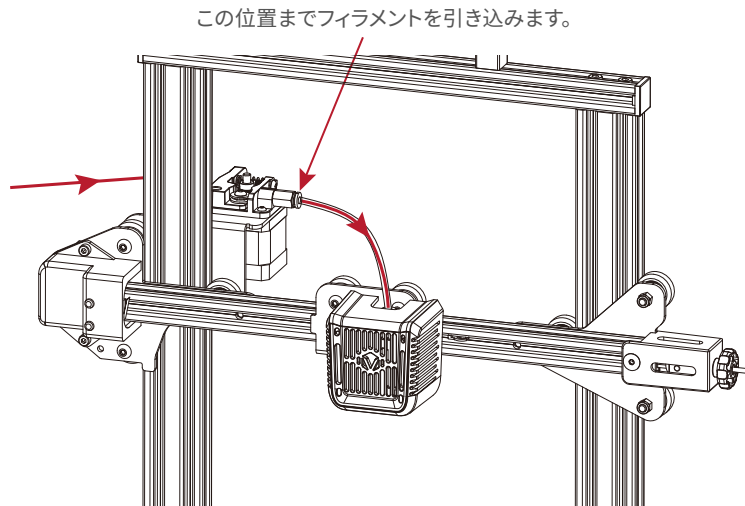
2. スプリングを押してフィラメントを通過させます(スプリングを緩めてフィラメントを前後に引いて、射出圧力が高すぎるか低すぎるかを確認し、圧力が適切でない場合は、フォースアームのねじを調整します)。

3. フィラメントをワイヤーチューブに引き込み、設定の下にある<自動入力> ボタンをクリックして、フィラメントをノズルに送ります。フィラメントがノズルから射出されると、装填が完了します。Aquila X2が予熱された状態で、手動でフィラメントをノズルから射出できます。



より高品質のプリントを実施するには、フィラメントの端を図に示すように整えてください。

フィラメントの装填



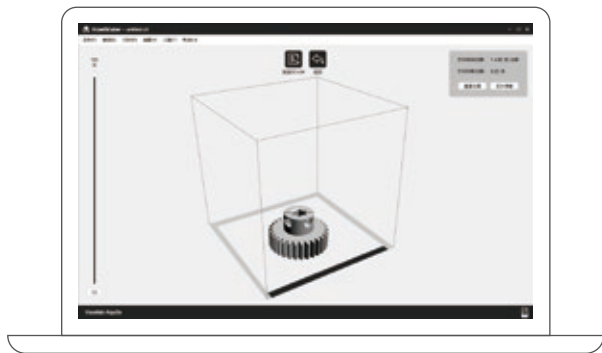
 Voxelab

プリント中のフィラメント交換

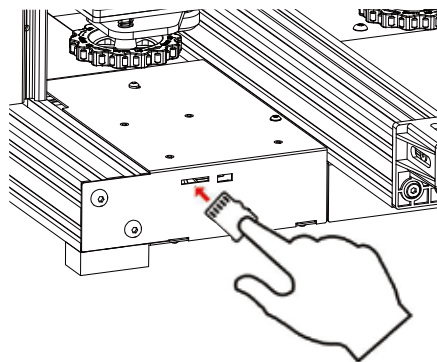
1. ノズル内にフィラメントがある場合、ノズルを185°C以上まで加熱し、フィラメントを引き出して交換します。
2. プリント中にフィラメントを交換し、ノブを回して速度を10%に調整し、送り機構に近いところでフィラメントを切断します。新しいフィラメントを徐々にフィラメントガイドチューブに送り込み、またプリント速度を100%に調節し、プリントを続けます。

13 プリントの開始

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。



コンピューターにスライスソフトウェアをインストールします。



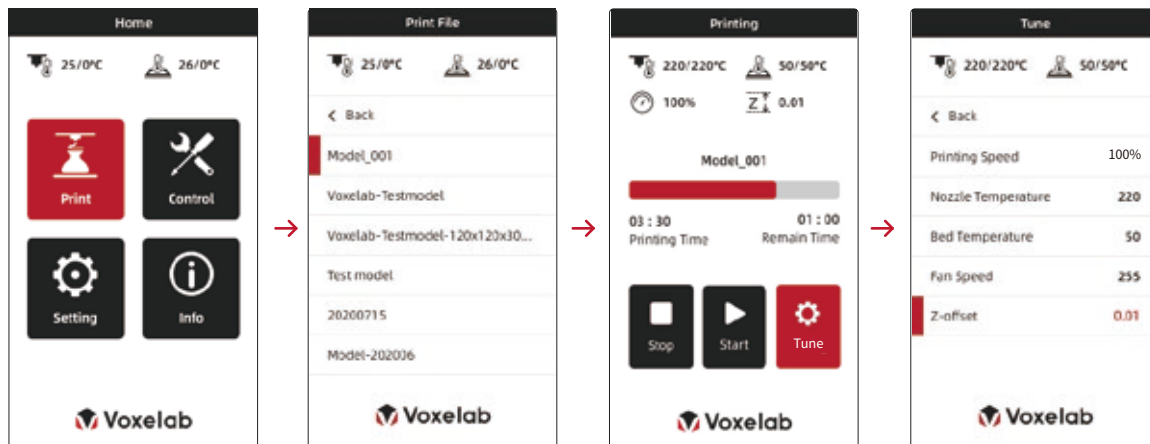
TFカードを挿入し、該当ファイルをプリントするためにノブを押してメニューのセットアップを行います。



ファイル名はラテン語か数字で入力してください。漢字やその他の特殊記号は使用できません。

プリントの開始

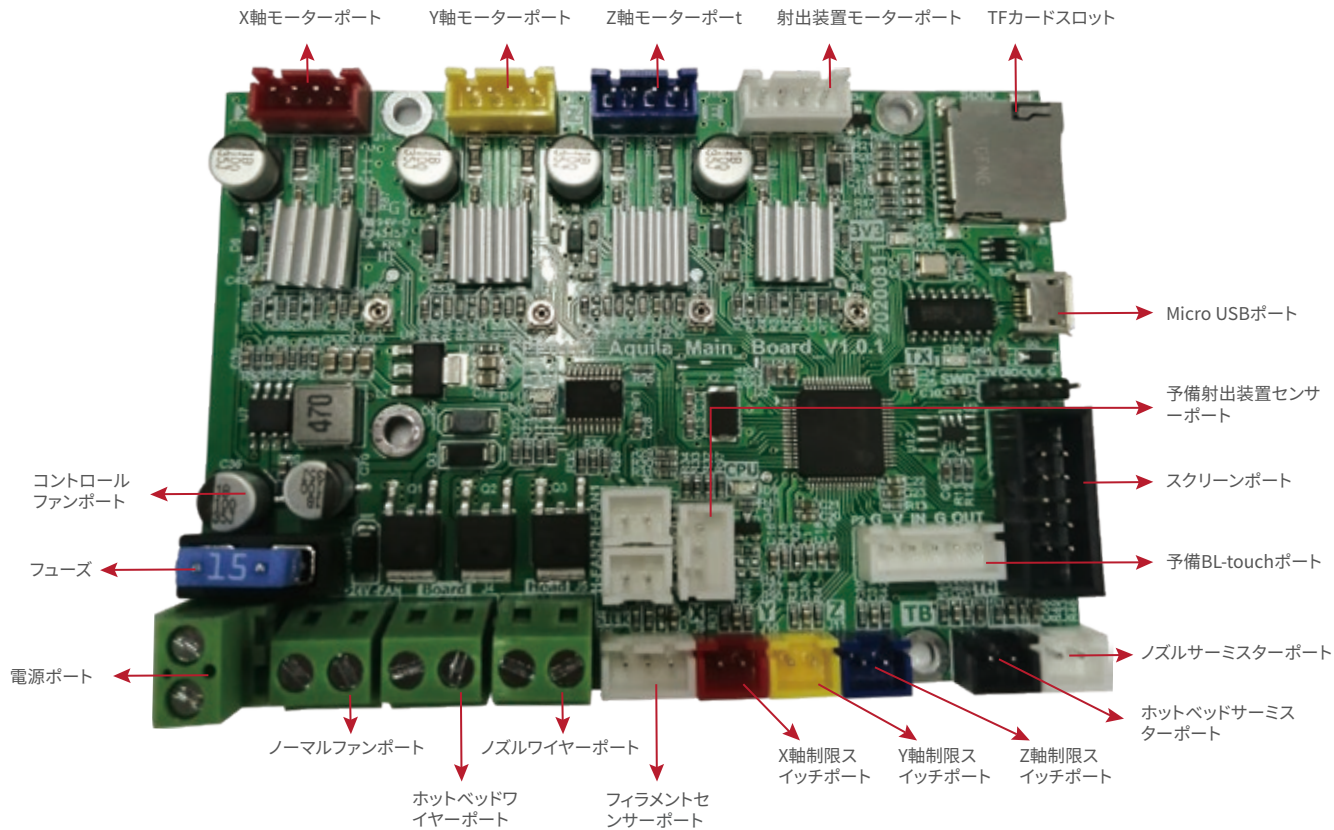
プリント



注意:最初のレイヤーをプリント中にノズルとビルドプレートの間の距離が不適切と判明した場合は、設定ボタンをクリックしてZ軸の設定解除を行ってください。

設定解除の値が正の場合、ノズルとビルドプレートが離れます。設定解除の値が負の場合、ノズルとビルドプレートが近づきます。

導線接続





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. 造形物の精度が不十分な場合、タイミングベルトの通常取り付け状態を確認し、緩んでいたり、締め付けすぎたりする場合は、通常の状態に調整してください。タイミングベルトに異常がない場合は、設定で速度伝達比を確認してください。サイズが小さくなれば速度伝達比を上げ、サイズが大きくなれば速度伝達比を下げます。
5. Z軸の高さ寸法の精度が不十分な場合は、精密度補正に関するZ軸の補正設定に注意してください。
6. プラットフォームがわずかに揺れることがある場合は、スパナを使用して滑車の緩さを適切に調節し、滑車が回転しないようにしてください。プラットフォームをゆっくりとスライドさせると、プラットフォームが揺れなくなります。これは、滑車の位置が適切であることを示します。
7. X軸ユニットにがたつきが見られた場合は、スパナを使用して滑車と形材の距離を適切に調節してください。手でホイールを動かしても回転できない場合は、滑車の位置が適切な状態であることを示します。
8. プリントに最適な気温は18~30℃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。



不具合の解決方法

Q: ファームウェアの更新はどのようにしますか?

- A:
1. カードリーダーにTFカードを挿入します。
 2. カードリーダーをコンピューターのUSBポートに挿入します。
 3. TFカードにファームウェアの名称を設定した新しいフォルダーを作ります。
 4. ファームウェア1フォルダーに該当のxx.binファイルをコピーします。
 5. 装置のTFカードソケットにTFカードを挿入します。
 6. 装置を再起動させます。

Q: ファームウェアはどのように入手しますか?

- A: 公式ウェブサイト<www.voxelab3dp.com>に入って、<Download Center>でそれらをダウンロードします。

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: 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: 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. スクリーンの導線を確認し、再接続してください。
 2. ファームウェアを更新して、スクリーンが正常表示に戻るかを確認します。うまくいかない場合は、アフターサービスの担当者に連絡してください。

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: 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



不具合の解決方法

Q: TFカードのファイルを識別できない場合はどうすればよいですか？

- A: 1. ストレージカードをきれいに拭きます。
2. ストレージカードの初期化を行います。
3. ストレージカードを交換します。

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: 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す。

Q: 停電状態からのプリント再開はできないでしょうか？

- A: それは別のTFカードが原因である可能性があります。停電状態の発生前と後でのTFカードが同じものであることを確認します。

Q: 完成した造形モデルで設定解除が発生した場合はどうなりますか。

- A: 1. タイミングベルトの締め付け具合を確認し、タイミングベルトが正しく取り付けられていることを確認します
2. モデルを改めて再度スライス処理します。
3. プリント速度を下げるか、加速値を調整します。
4. 操作時の気温が設定温度30°Cを超えていなかったことを確認してください。

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ヤ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: 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°C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: プリント中にフィラメントが出ないのですが？

- A: 1. 供給構造のアーム圧力が強すぎてフィラメントが出ない可能性があります。アームの圧力を調整してください。この場合、緩みすぎや締め付けすぎではありません。
2. 摩擦を防ぐため、退行部の長さを短くしてください。
3. 射出装置が目詰まりしていないか点検し、必要に応じてニードルを通して清掃します。



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。

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。

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。

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。

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	プラスチックスクラッパー
構築用図面	メタルスクラッパー
USBスティック	アレンレンチ
USBケーブル	スタンピングレンチ
TFカード	ツールバッグ
カードリーダー	アクセサリ
フィラメント	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が認定していないサービス店舗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 (過負荷の稼働)、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: _____

- ❗ 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。
- ❗ 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。

物理的な実際製品および最終的なイメージは、プリンターモデルそれぞれの違いにより、上記とは異なる場合があります。
Voxelabは最終的な説明権を保有します。



公式ウェブサイト



YouTube

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



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

公式ウェブサイト: www.voxelab3dp.com

電子メール: support@voxelab3dp.com



Voxelab



Voxelab



voxelabofficial



Voxelab 3D Printing

