ARCO
基本操作説明

2025年 12月15日

株式会社イグアス　3D営業部

Copyright 2025 IGUAZU Corporation

はじめに

本手順書は独自に調査・確認した結果に基づいて作成されております。

当該機、当該ソフトウェアの製造元表記につきましては、難解な部分もございますことから、お客様のご理解の一助となれば幸いです。

一方で、あくまで私共で独自に作成しております資料でありますことをご理解賜ります様お願いいたします。

本手順書の使用により、開発元の記述にそぐわない、あるいはアップデートやその他影響から何らかの不適合が生じた場合でも弊社では責任を負いかねますことをご承知おきください。

機能や記載内容につきましては、あくまで製造元が発行しておりますものが正となります。

詳しくは製造元ホームページをご確認ください。

Phrozen | Best Resin & FDM 3D Printers | Phrozen Technology: Resin 3D Printer Manufacturer

Copyright 2023 IGUAZU Corporation

目次

- ソフトウェアセットアップ
  - ソフトウェアインストール
  - プリンター設定
  - ホーム画面
  - 準備画面
- 印刷前準備
  - キャリブレーション
  - フィラメントロード
- 簡単なソフトウェアの操作
  - 3Dデータのインポート
  - ご利用フィラメントの選択
  - 印刷パラメータの選択
  - サポートの取り付け
  - 内部充填密度
  - 色付け（Chroma Kitご利用時のみ）
  - 配色の変更（Chroma Kitご利用時のみ）
  - スライスデータ作成

Copyright 2023 IGUAZU Corporation

- 印刷の実行
  - 印刷開始
  - 印刷完了
- 日常のメンテナンス
  - フィラメント回収
  - ノズル清掃
  - ビルドプレートの清掃
  - グリスアップ
- 消耗品交換
  - ノズル交換
  - クリーニングパッドの交換
- 参考資料：ツールバー
  - ツールバー

Copyright 2023 IGUAZU Corporation

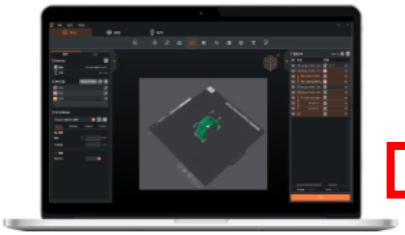
ソフトウェア
セットアップ

Copyright 2025 IGUAZU Corporation

ソフトウェアインストール

Phrozen社公式ホームページ内の「ソフトウェア」より、“Phrozen Orca”をダウンロードします。

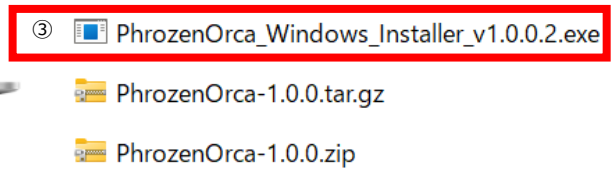
[ソフトウェア | Phrozen Technology: Resin 3D Printer Manufacturer]



Phrozen Orca

Slicing Software

② DOWNLOAD



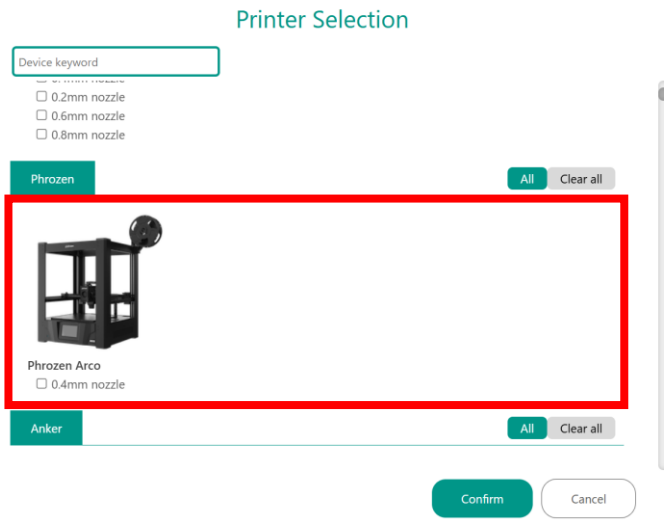
ダウンロードされたZipファイルを解凍し、中にある“PhrozenOrca_Windows_Installer_Vxxxx.exe”を起動します。

インストーラの手順に従って、プログラムをインストールしてください。

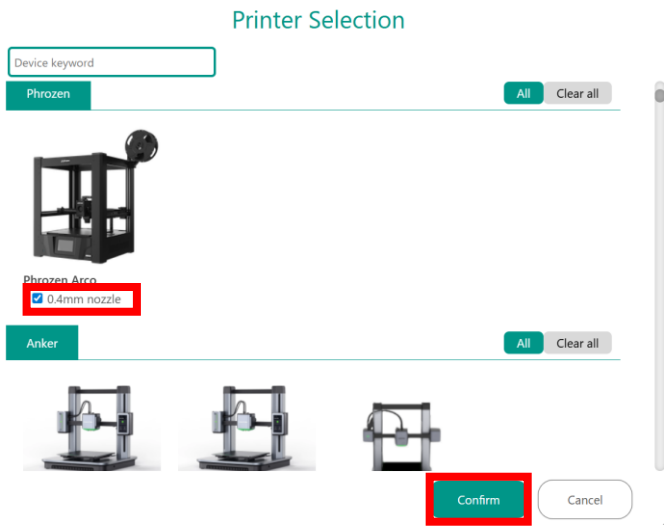
Copyright 2025 IGUAZU Corporation

プリンター設定

STEP1
「Printer Selection」内の一覧から「Phrozen Arco」を探します。

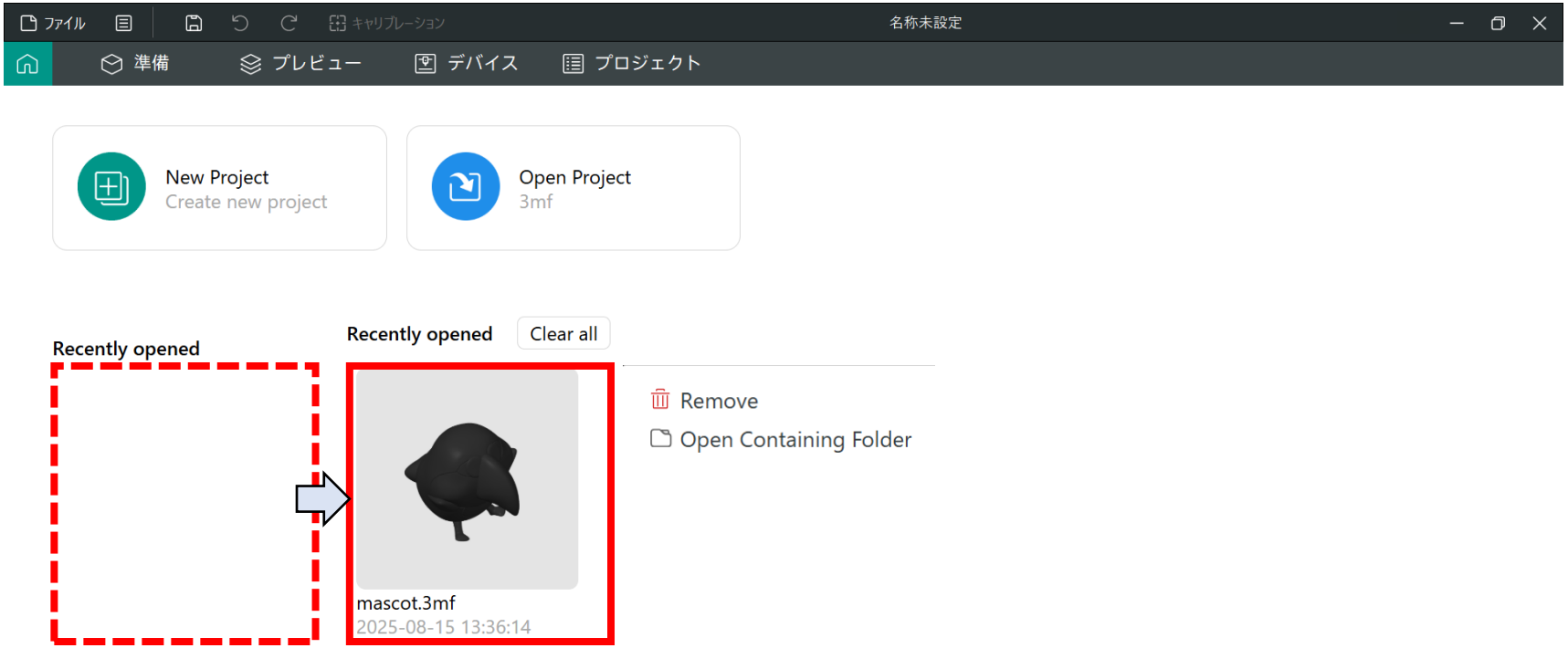


STEP2
「□0.4mm nozzle」の□に✅を入れます。
「Confirm」を選択します。



Copyright 2025 IGUAZU Corporation

ホーム画面



New Project

新規の準備画面を立ち上げます。

Open Project

「.3mf」の拡張子ファイルのみ読み込みます。

Recently opened

以前に読み込んだ「.3mf」データが表示されます。
※データを選択することで読み込みができますが、データが元の場所から変更、削除されていた場合、読み込みができません。

Copyright 2025 IGUAZU Corporation

準備画面

トップバー
ファイル
キャリブレーション
*Base
準備
プレビュー
デバイス
メニューバー
スライス
G-codeをエクスポート
ツールバー
プリンター
印刷設定
Phrozen Arco 0.4 nozzle
プレート
Smooth High Temp Plate
フィラメント
フラッシュ量
1 AliZ PETG
2 Phrozen PLA Tough
3 Phrozen PLA Tough
4 Phrozen PLA Tough
プロセス
全般 OBJ
高度な設定
* 0.20mm Standard @Phrozen Arco 0.4 noz...
品質
強度
速度
サポート
Multimaterial
その他
積層ピッチ
積層ピッチ 0.2 mm
1層目の高さ 0.2 mm
押出線幅
デフォルト 0.42 mm 或は %
1層目 0.5 mm 或は %
外壁 0.42 mm 或は %
内壁 0.45 mm 或は %
トップ面 0.42 mm 或は %
スパース インフィル 0.45 mm 或は %
内部ソリッド インフィル 0.42 mm 或は %
ビュー
phrozen
01
トップ
正面

印刷前準備

Copyright 2025 IGUAZU Corporation

キャリブレーション

“設定 ”⇒“キャリブレーション ”からキャリブレーション項目に入ります。

必要に応じて各種キャリブレーションを実施します。

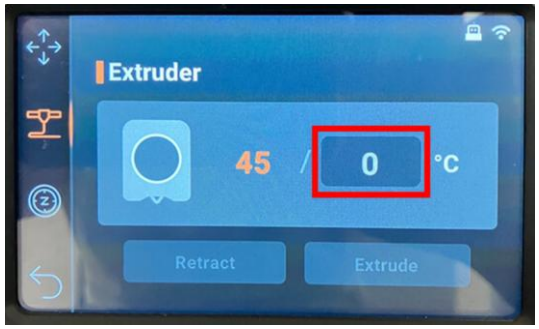
- 自動レベリング：自動水平調整。印刷実行時に合わせて実行可。
- 共振補償：振動補正。設置場所を変えた場合、必ず実施。
- ノズル温度校正：ノズル温度キャリブレーション。
- ヒートベッド温度校正：ヒートベッド温度キャリブレーション
- カッター位置キャリブレーション：背面排出口でのノズル先端カッター確認。
- カッター確認：カッター刃の確認。
- 排出位置校正：背面排出口でのノズル先端位置調整。

※基本的には都度の実施は必要ありません。
※共振補償のみ、設置位置を移動した際には必ず実行してください。

Copyright 2025 IGUAZU Corporation

フィラメントロード

“ツール ”⇒“手動調整 ”を押します。



“フィラメントロード ”を押します。

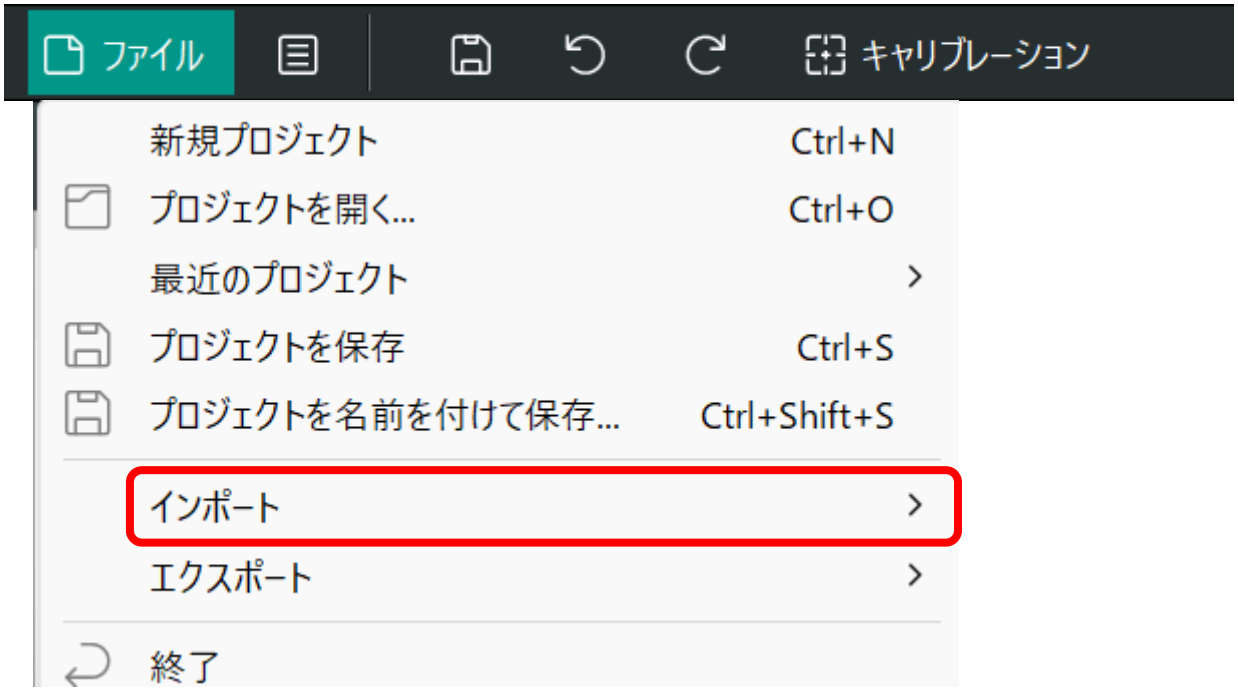
使用するフィラメントの温度を入力します。
※温度入力欄にタッチするとテンキーが表示されます。
※純正PLAの場合、210℃です。

設定温度近辺まで温度が上昇したら“Extrude Extrude ”を押します。
※フィラメントを少し押し込みながらノズル先端からフィラメントが出てくるまで繰り返してください。

Copyright 2025 IGUAZU Corporation

簡単なソフトウェアの操作

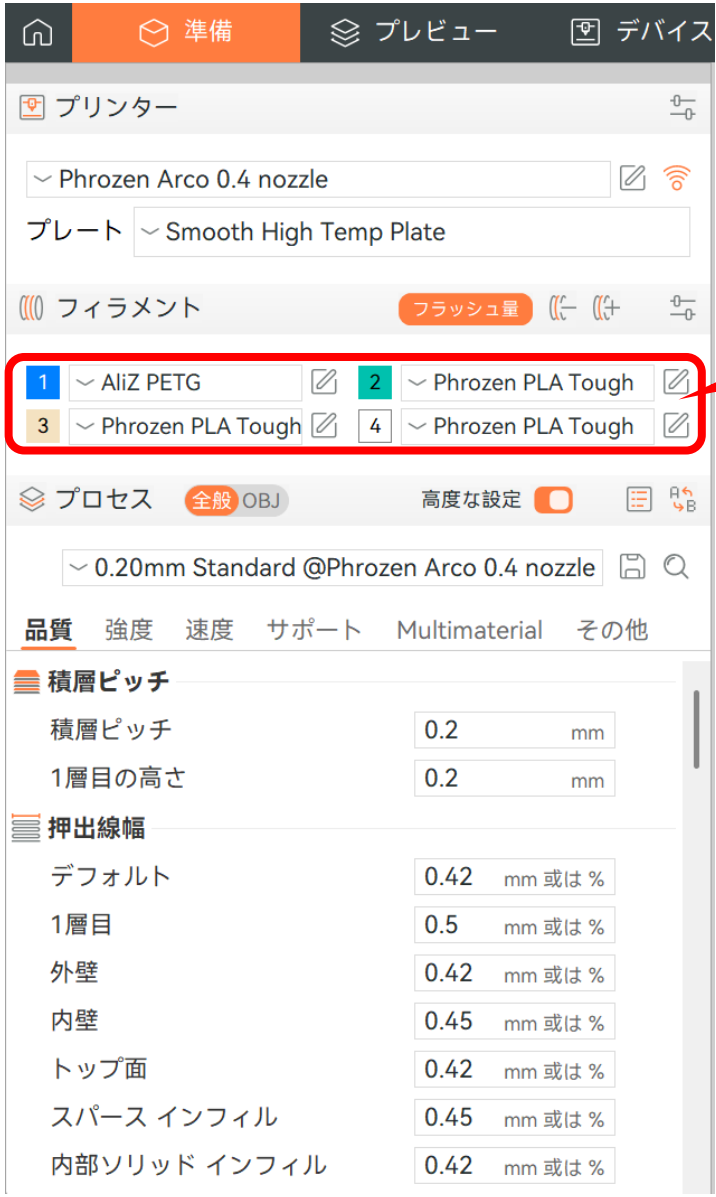
3Dデータのインポート

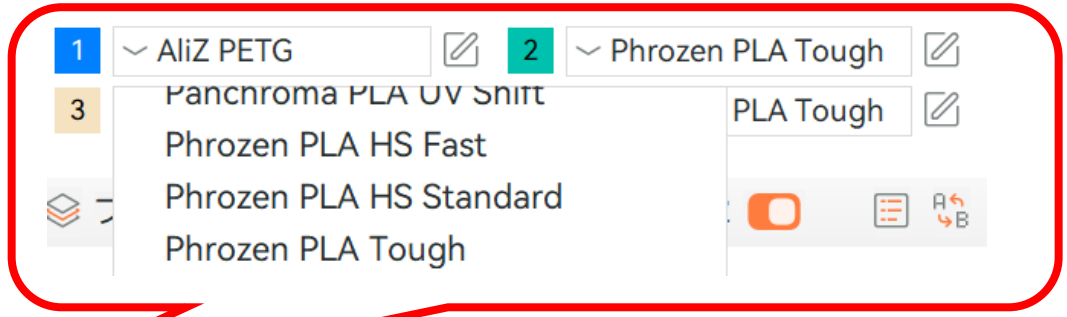


“ファイル”⇒“インポート”から印刷する3Dファイルを読み込みます。
※読み込み可能なデータ形式は.3mf,.stl,.oltp,.stp,.svg,.amf,.objです。
※プレート上のデータをリフレッシュしたい場合は、“新規プロジェクト”を選択してインポートデータを削除してください。

Copyright 2025 IGUAZU Corporation

ご利用フィラメントの選択





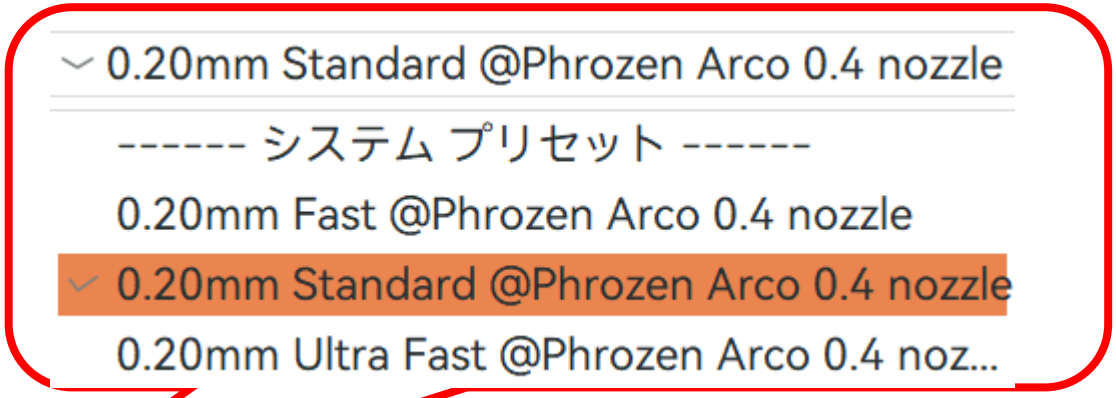
プルダウンメニューから使用するフィラメントを選択します。

- Phrozen PLA HS Fast：CHTノズルを使用してPLA HSを印刷する際選択。
- Phrozen PLA HS Standard：Standardノズルを使用してPLA HSを印刷する際選択。
- Phrozen PLA Tough：PLA Toughを印刷する際選択。

※他社フィラメントについて、パラメータは正確ではありません。
※他社フィラメントをご利用の場合、印刷パラメータはご自身で修正いただく必要があります。

Copyright 2025 IGUAZU Corporation

印刷パラメータの選択



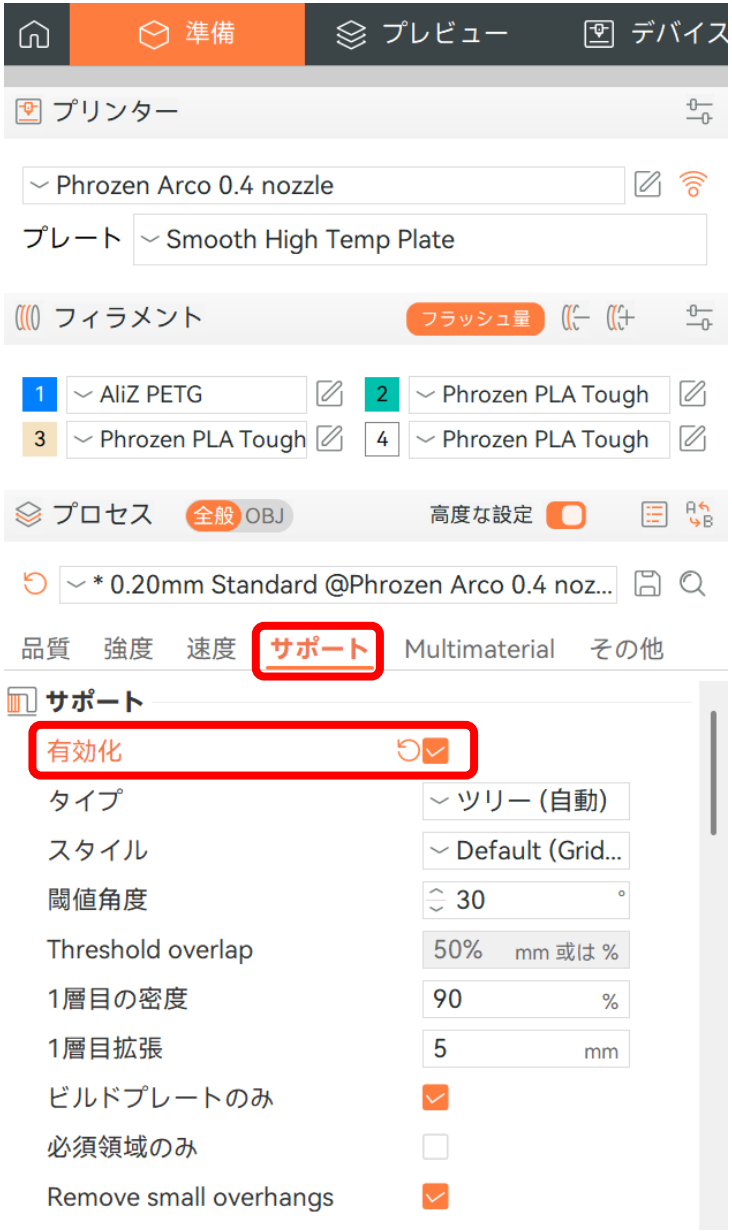
プルダウンメニューから使用する印刷パラメータを選択します。

- 0.20㎜ Fast @Phrozen Arco 0.4 nozzle：
  CHTノズルを使用して通常速度で印刷する場合に選択。
- 0.20㎜ Standard @Phrozen Arco 0.4 nozzle ：
  Standardノズルを使用して通常速度で印刷する際選択。
- 0.20㎜ Ultra Fast @Phrozen Arco 0.4 nozzle ：
  CHTノズルを使用して高速印刷する際選択。

※他社フィラメントについて、パラメータは正確ではありません。
※他社フィラメントをご利用の場合、印刷パラメータはご自身で修正いただく必要があります。
※“Ultra Fast”はPLA Toughなど粘度の高いフィラメントでは使用しないでください。
※CHTノズル以外での高速印刷、粘度の高いフィラメントでの高速印刷は機器に不具合が生じる恐れがあります。

Copyright 2025 IGUAZU Corporation

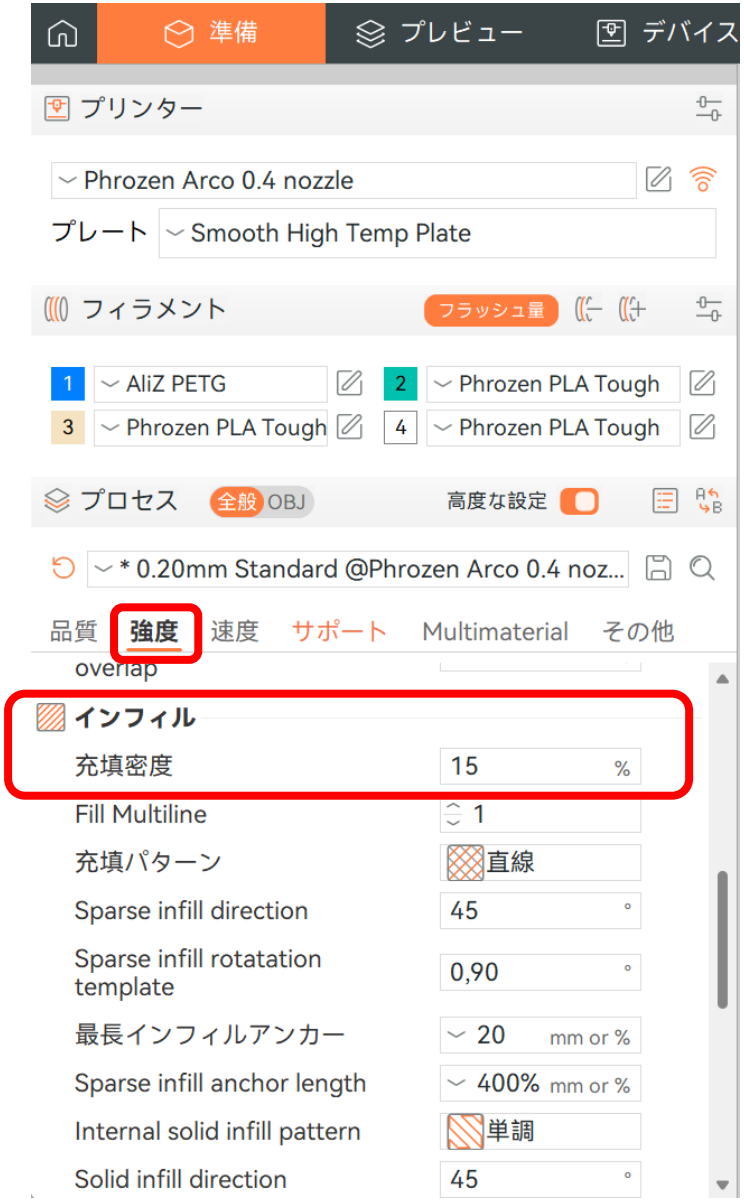
サポートの取り付け



“サポート”タブ内の“有効化”のチェック欄にチェックを入れると、スライスデータ変換の際に自動でサポートが生成されます。
ラフトを使用したい場合は、サポート項目欄をスクロールダウンすると表示される“ラフト”欄にラフトの厚みを何層積層するか数字を入力し、ラフトと造形物間の接触面までのギャップを入力します。

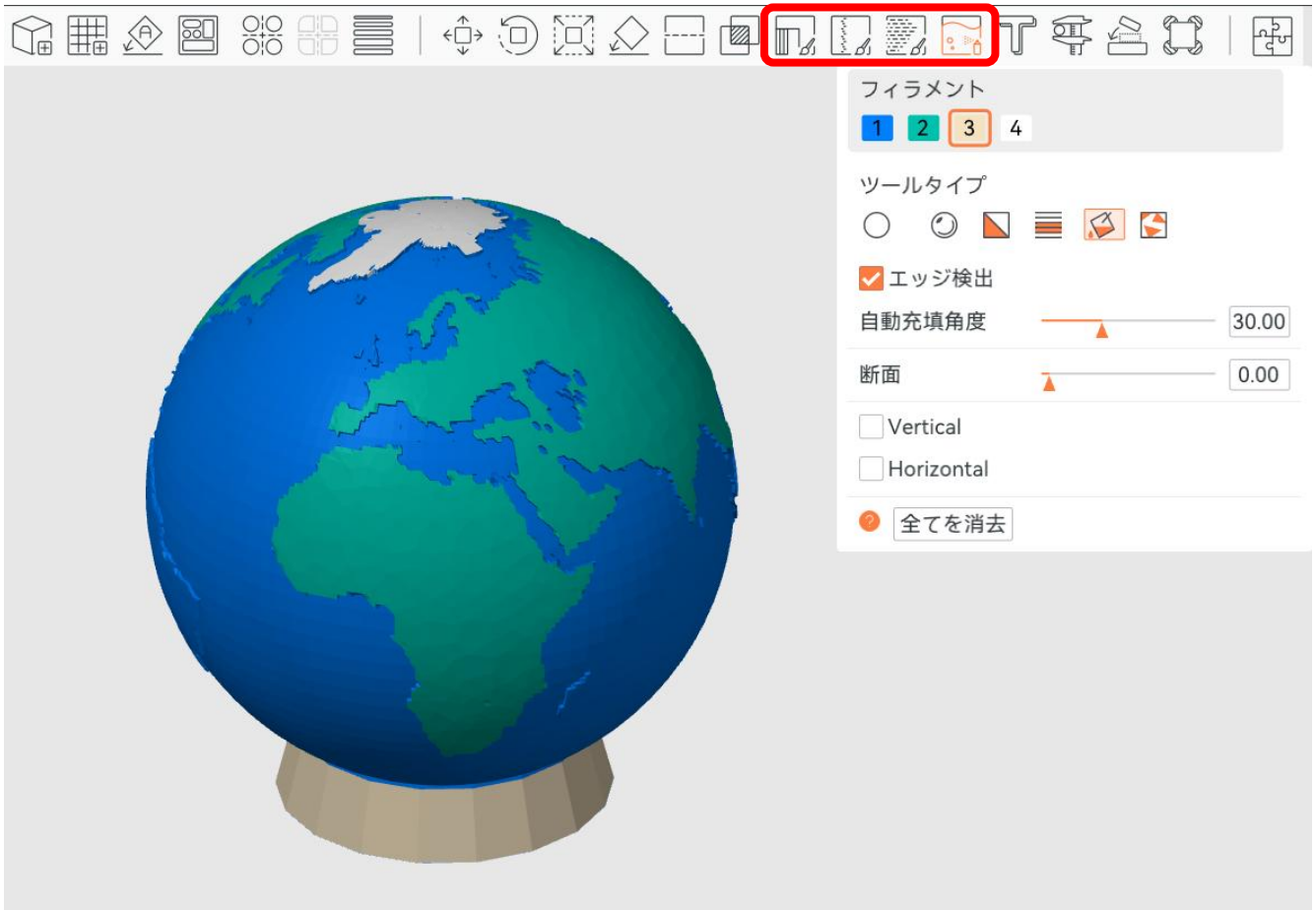
Copyright 2025 IGUAZU Corporation

内部充填密度



内部充填密度を変更したい場合（造形物強度を増したい場合）は、強度項目欄をスクロールダウンすると表示される“インフィル”項目の“充填密度”の数値を増加させます。

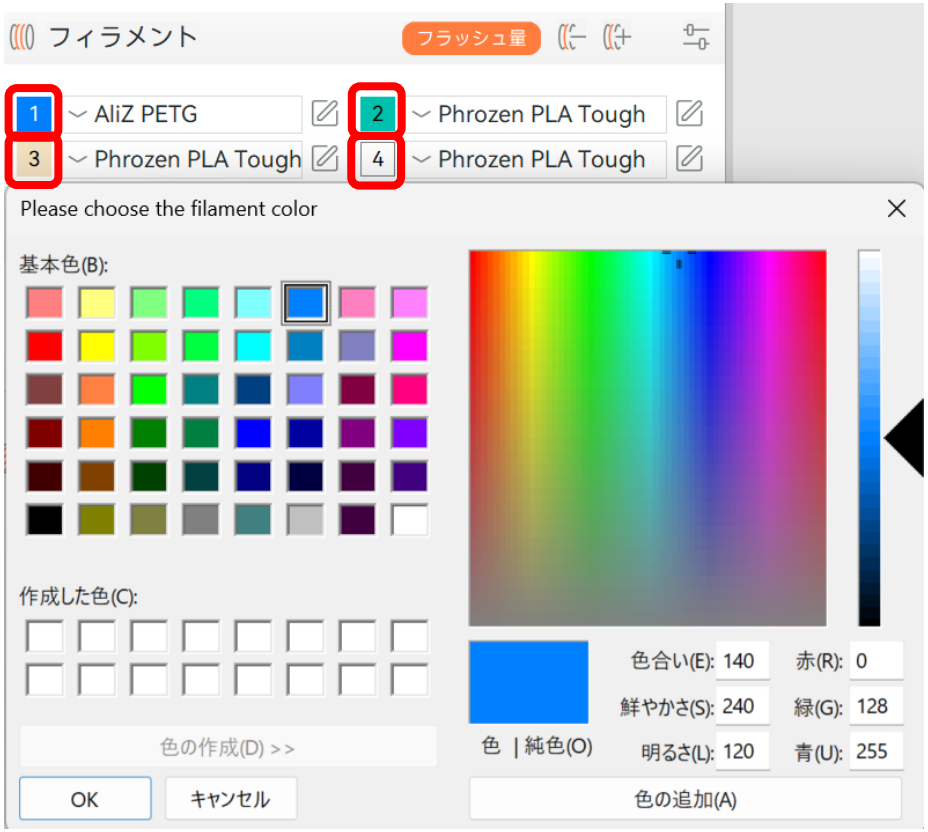
色付け（Chroma Kitご利用時のみ）



メニューバーのペイントボタンを利用して、配色します。
配色は登録されているフィラメントの色のみで行われます。
配色したいフィラメントの色を選択し、その色にしたい造形物上の場所を選択することで、造形物上に配色されます。
（操作はWindowsのペイント機能とほぼ同じ感覚で実施することができます）

Copyright 2025 IGUAZU Corporation

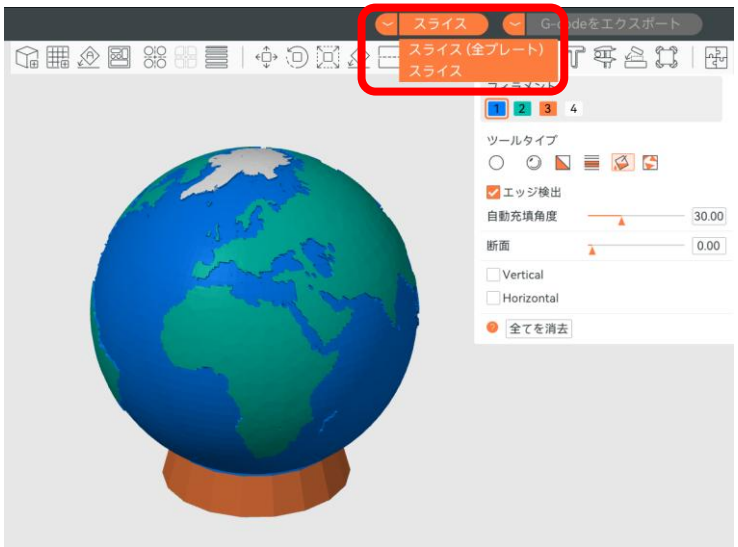
配色の変更（Chroma Kitご利用時のみ）



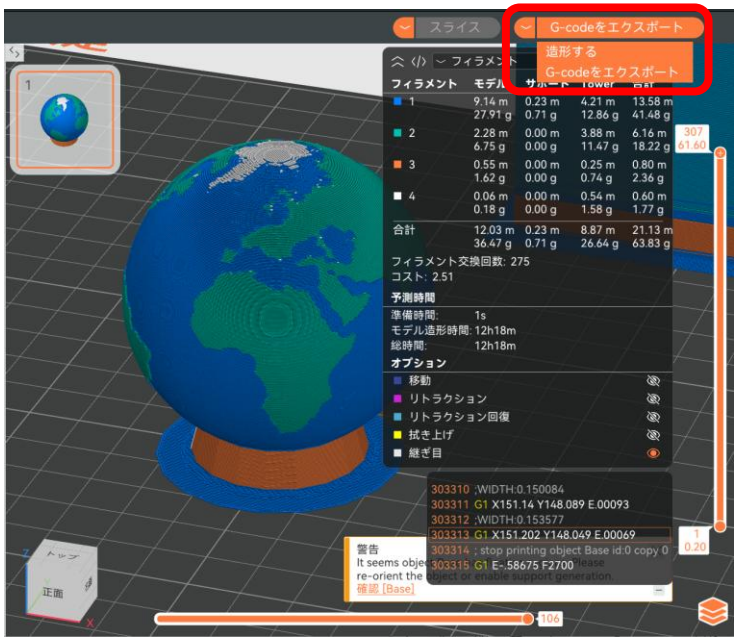
フィラメントの登録色を変更したい場合、フィラメントの登録番号（図の赤枠）をクリックします。
カラーパレットが表示されますのでお好みの色を選択することで、選択した番号の色が変更されます。
※現実の印刷については、セットしたポジションのフィラメントが使用される形になります。
※こちらで設定した色で印刷されるわけでは無いということをご留意ください。
　例）1番のポジションに青色のフィラメントをセットしている。ソフトウェア上では1番を黒に設定してスライスデータを作成。
　　→1番のポジション色で指定している造形部分は青色で出力される。
　　（フィラメントの色でしか印刷はされません）

Copyright 2025 IGUAZU Corporation

スライスデータ作成



スライス
“準備画面”上で“スライス”を選択することにより、
スライスデータを作成します。
※自動的に“プレビュー画面”に切り替わります。



G-codeをエクスポート
“G-codeをエクスポート”を選択することで、PC上にスライスデータを保存することができます。
※データは一度PCに保存することを強く推奨します。
※USBメモリーにダイレクトに保存するとデータを破損する場合があります。

Copyright 2025 IGUAZU Corporation

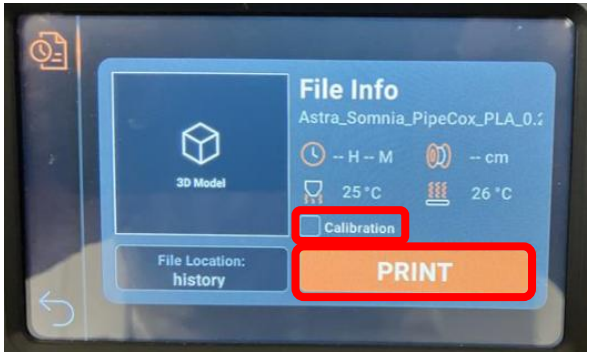
印刷の実行

印刷開始

機器前面、「タッチパネル」左にある「USBポート」にスライスデータの入った「USBメモリースティック」を挿入します。

“印刷メニュー ”を選択し、“USB ”を押します。

表示されているファイルから印刷したいデータを選択します。



“印刷 PRINT ”を押します。
印刷が開始されます。
※“キャリブレーション”にチェックを入れると印刷開始前に水平校正が実施されます。
※“キャリブレーション”のチェックは印刷の都度入れることを推奨します。
※Chroma Kitをご利用の場合、Chroma Kit使用についてチェック欄が表示されます。

印刷完了

印刷完了画面にて“OK OK ”を押します。

「ビルドプレート」ごと造形物を取り出します。
「ビルドプレート」を軽く反らすことで、造形物が簡単に取り外せます。

※必要に応じてサポートの除去や表面処理などの後処理を実施します。

Copyright 2025 IGUAZU Corporation

日常のメンテナンス

Copyright 2025 IGUAZU Corporation

フィラメント回収

※　フィラメントについては吸湿により品質に多大な影響を及ぼします。

※　印刷完了後は速やかにフィラメントを回収し、**高温・多湿を避けて保管**してください。

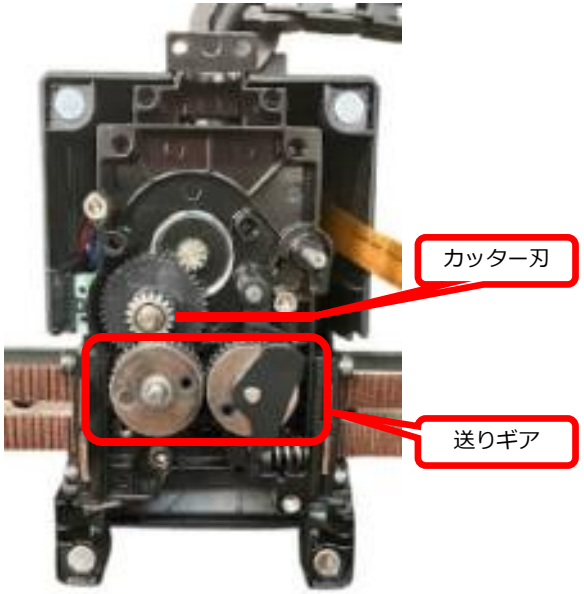
※　フィラメントを機器に取り付けられたまま放置されますと、フィラメント導入経路内にてフィラメントが折れる等予期せぬトラブルの元となります。

「プリントヘッド」右のレバーを押し込み、フィラメントを切断します。

手動で「フィラメントリール」に「フィラメント」を巻き取ります。
※見える範囲で折れた「フィラメント」などが残っていないことを確認してください。

Copyright 2025 IGUAZU Corporation

ノズル清掃



本機種はフィラメント回収の際プリントヘッド内臓のカッター刃によりフィラメントを切断しますが、そのままですと送りギアにフィラメントが噛み込んだままとなります。
このままですと、プリントヘッド内でフィラメントが砕け、次回ご利用時に大きな不具合につながる恐れがあります。

フィラメント回収後は速やかに本書にございます「フィラメントロード」手順をフィラメントを挿入せずに実施し、送りギアの下までフィラメントを送りきった状態で動作を終了してください。
※フィラメントが送りギアに残ったまま、機器を保管されると次回使用時にフィラメントロードが出来ないなどの不具合が生じる可能性があります。

ノズル先端に付着したフィラメントが炭化すると、印刷時に造形物表面に炭化したフィラメントが付着する恐れがあります。
先端に付着したフィラメントについては「フィラメメントロード」実施時、ノズル先端が過熱した状態で、金属ブラシで軽く擦るなど、定期的に清掃してください。

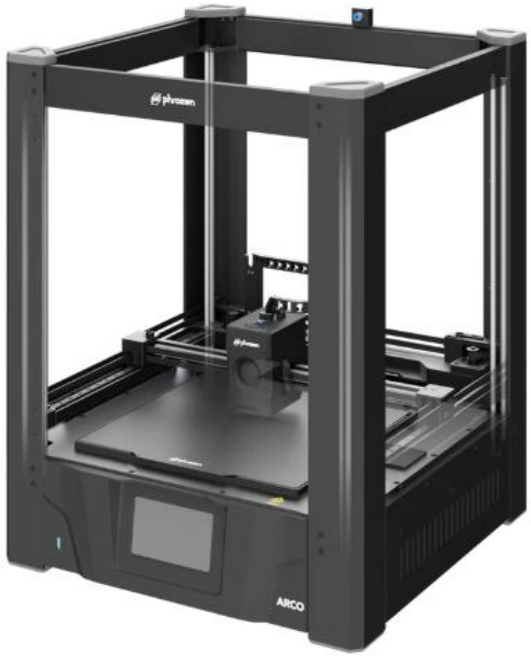
Copyright 2025 IGUAZU Corporation

ビルドプレートの清掃

「ビルドプレート」への造形物の貼りつきが悪い等の問題が生じた場合、「ビルドプレート」表面を乾拭きしてください。
※アルコール等の溶剤については使用厳禁です。
※汚れが強い場合は水拭きしてください。
※どうしても貼りつかない、あるいは収縮の強いマテリアルのため反り返りが強い、造形中に剥がれるといった不具合が生じる時は、スティックのりなどを事前に塗布してから印刷してください。

Copyright 2025 IGUAZU Corporation

グリスアップ



X、Y、Z可動軸レール部について、動きが悪くならない様に定期的にグリスを塗布してください。
※噴霧式のグリスは効果持続が短いため使用しないでください。

Copyright 2025 IGUAZU Corporation

消耗品の交換

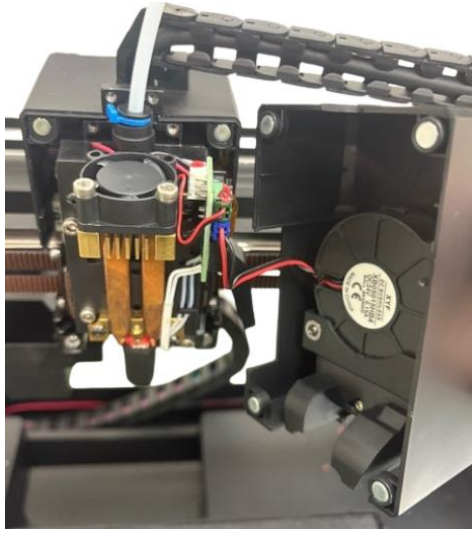
Copyright 2025 IGUAZU Corporation

ノズル交換

※　あらかじめZ軸を15㎝程度上昇させておいてください。

※　必ず機器電源を切って作業してください。

※　しっかりとノズル温度が下がっていることを確認してから作業してください。

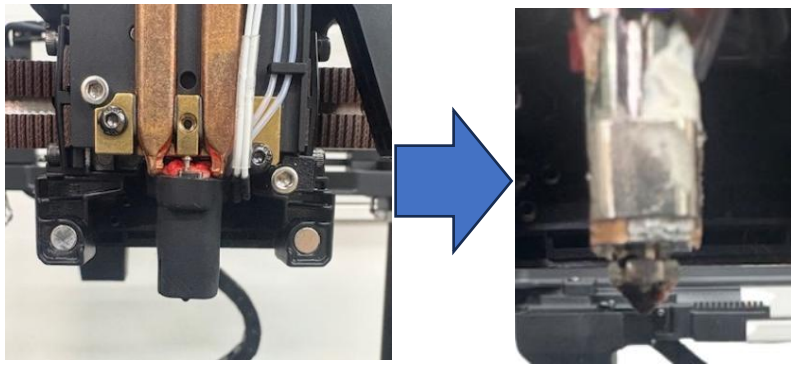


①　ヘッドのカバーを取り外します。

※　カバーはマグネットで固定されています。

※　カバーに取り付けられているファンモーターの配線が繋がっています。注意してください。

※　ファンモーター配線をきちんと抜いて、完全にカバーを取り外してください。

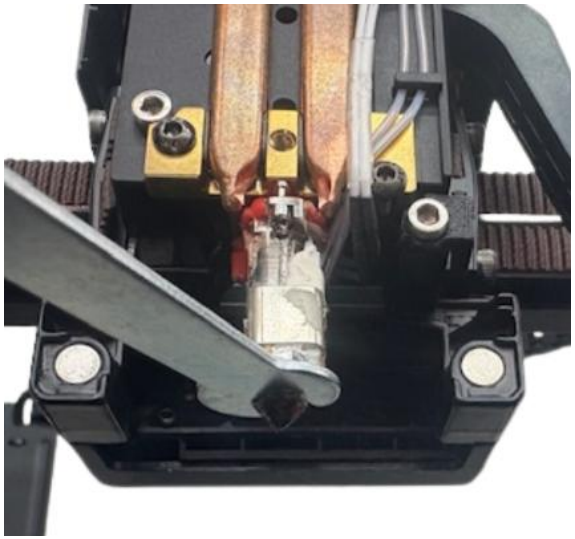


②　ノズル部のゴムカバーを取り外します。

※　ゴムカバーは下からはめ込んでいる形状です。

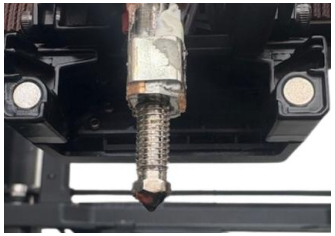
※　必ずノズル温度が十分に下がっていることを確認してから作業してください。

Copyright 2025 IGUAZU Corporation



③　スパナ工具を用いてノズルを取り外します。

※　工具はしっかりと当て、表面をなめない様に注意してください。



④　新しいノズルをねじ込みます。

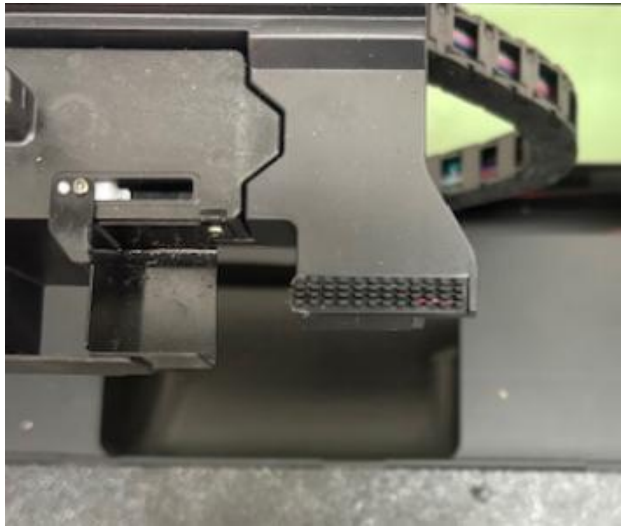
※　まっすぐにねじ入れてください。

※　最後は工具を使用し、しっかりと締めこんでください。

⑤　ファンの配線を取り付け、ヘッドカバーを元に戻します。

※　配線を挟み込まない様に注意してください。

クリーニングパッドの交換



① クリーニングパッドを剥がし、新しいものに貼り換えます。

※ 剥がした後、両面テープが残っていたら綺麗に清掃してから貼り替えてください。

※ 新しいクリーニングパッドの方には両面テープが貼られています。

Copyright 2025 IGUAZU Corporation

iguazu