



3Dプリンターユーザーマニュアル

KOKONI 3Dプリンターをご購入いただきありがとうございます。

ご使用前に、本マニュアルをよく読んでください。本製品を使用することにより、本マニュアルを読み、以下の安全事項に同意したものとみなされます。

KOKONIでは、最高のサービスをお届けすることを約束します。ユーザーサポートが必要な場合は、ご遠慮なく、本マニュアルの最後に記載されている弊社カスタマーサービスセンターにご連絡ください。

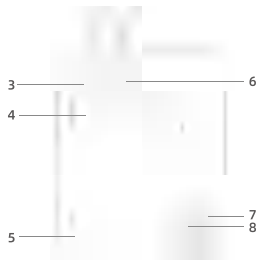
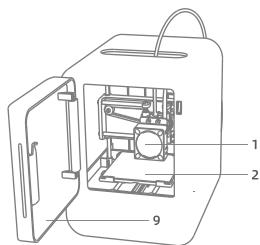
より快適にご使用いただくために、弊社ホームページ(www.kokoni3d.com)をご覧ください。弊社ホームページでは、本製品のハードウェアやソフトウェアに関する情報、連絡先、操作方法、メンテナンスのコツなどを確認することができます。

Moxin (Huzhou) Technology Co., Ltd.は、本マニュアルを修正および解釈する権利を留保します。

重要な安全事項

- 1.本製品は、本マニュアルに記載されている本来の目的以外に使用しないでください。それ以外の用途に使用すると、人身事故や物的損害の原因となることがあります。
- 2.本製品は、風通しがよく、涼しく清潔な場所に置き、引火、爆発、発熱の恐れのあるものに近づけないようにしてください。
- 3.印刷品質に影響を及ぼすため、振動のある場所や不安定な場所に本製品を置かないでください。
- 4.付属の電源アダプターを地域の規制に従ったコンセントに接続してください。付属品以外のアダプターを使用しないでください。また、火災や感電の危険を避けるため、本製品を雨や湿気の多い場所に置かないでください。
- 5.本製品の可動部に引っかかり、怪我になる恐れがあるため、操作中は、布製の手袋を着用しないでください。
- 6.本製品が動作中、動いているノズルや造形台に体を近づけないようにしてください。
- 7.本製品で造形したモデルは食べ物ではありません。
- 8.感電の恐れがあるため、本製品のネジを緩めないでください。
- 9.良好な印刷品質を保ち、プリンターの寿命を延ばすために、推奨のフィラメントをご使用ください。
- 10.定期的に本製品のメンテナンスを行ってください。電源を切り、乾いた布で本体の外側を拭き、ピンセットを使って造形エリアに残ったフィラメントを取り除き、ベルト上に異物がなにかチェックすること
- 11.事故を防ぐために、10才以下の子供に一人で本製品を操作させないでください。
- 12.本製品を使用する際は、必ずお住まいの地域の法令を遵守し、倫理感を持って行動し、安全の確保を最優先してください。これを怠ると、法的な結果を招くことがあります。

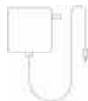
製品紹介	02
製品仕様	03
環境仕様	03
プリンターのスタートアップ	04
KOKONI 3Dアプリのインストール	05
WiFiネットワーク設定	06
Bluetooth接続	07
クイック印刷	08
映像モニタリングとタイムラプス動画	09
3Dアバターモデリング	10
オブジェクトモデリング	11
フィラメント交換	12
フィラメント交換の続き	13
プリンターのメンテナンス	15
お手入れ	15
FAQ	16
有害物質に関する申告	17
アフターサービス	18
保証書	19



- 1.ノズルユニット
- 2.造形台
- 3.フィラメント差し込み口
- 4.フィラメントタンク
- 5.ネットワークボタン
- 6.フィラメント交換バックル
- 7.電源スイッチ
- 8.電源ポート
- 9.キャビンドア



ピンセット*1



アダプター*1



印刷プレート*1
(組み立て済)



カメラ*1

注意: 白の指示灯の点滅が停止した後に本製品を操作してください。

製品仕様



説明	モデルNo.	サイズ	造形サイズ
KOKONI 3Dプリンター	KOKONI-EC2-1	189*302*231mm	100*100*60mm
実行基準	正味重量	定格電圧/電流	定格電力
GB 4943.1-2011	3.2 kg	DC12V/5A	60W
成形技術	ノズル数	ノズルサイズ	ノズル温度
FDM/FFF	シングルノズル	0.6 mm	≤260°C
印刷速度	印刷層の厚さ	対応ファイル形式	フィラメント素材
100 mm/s (最速)	0.1-0.35mm	STL	変形PLA

環境仕様

環境条件	推奨値	許容値
温度	18~25°C	10~27°C
湿度	相対湿度20~60%	相対湿度10~70%
海拔	適用なし	0~2000 m



- 1.電源スイッチをオンにすると、ピープ音が鳴り、白の指示灯が点滅し始めます(印刷品質を向上させるため、プリンターは平らで安定した場所に設置してください)。
- 2.プリンターがセルフテストを行いますので、暫くお待ちください。このセルフテストは30-60秒かかります。白の指示灯の点滅が止まり、プリンターは使用可能な状態になります。

コツ:

待っている間に、**KOKONI 3D**アプリをダウンロードしてください(AppストアやGoogle Playで「**KOKONI 3D App**」を検索してみてください)。

指示灯状態

プリンターステータス	指示灯	指示灯状態
プリンター自主点検	ホワイト	点滅
プリンターネットワーク設定	ホワイト	オフ
プリンター通常状態	ホワイト	オン
誤ったWiFiパスワード	オレンジ	オン
フィラメント交換	オレンジ	オン
メンテナンスモード	オレンジ	オン



1.上記のQR codeをスキャンしてKOKONI 3Dアプリをダウンロードする



2.登録/ログイン



1. ホームでプリンターを追加する。



2. 赤のネットワーク設定ボタンを長押しする。ピーブ音が鳴ると、ネットワークの設定モードに入る。

3. プリンターのホットスポットに接続する。
ホットスポット名：KOKONI3D
パスワード：123456784. ユーザー WiFi に接続する。APP
で使用可能な WiFi 名とパスワード
を入力して接続する。

注意:

以下は、特定の機種におけるWiFi接続に関する簡単な説明です。

- 1.機種によっては、WiFiホットスポットを見つけるのに時間がかかる場合があります。しばらく待つか、更新するか、WiFi機能をオフにしてから再起動してください。
- 2.一部の機種では、次の機能をオフにしてください。WiFiセキュリティインスペクション、WLAN+、ネットワークインテリジェントセレクション、最適なWLANネットワークに接続、モバイル通信を自動的に切り替え。

WiFiネットワークの設定に問題が発生した場合は、以下の手順に従って問題を解決してみてください。

- 1.アカウントとパスワードをダブルチェックし、KOKONI 3Dのホットスポットではなく、現在のWiFi環境の正しい認証情報を入力していることを確認してください。
- 2.ネットワーク環境が正常であることを確認してください。それでも問題が解決しない場合は、別のネットワークに接続してみてください。5G WiFiには対応していませんのでご注意ください。機種別のWiFiネットワーク設定方法については、アプリの操作ガイドスをご参照ください。



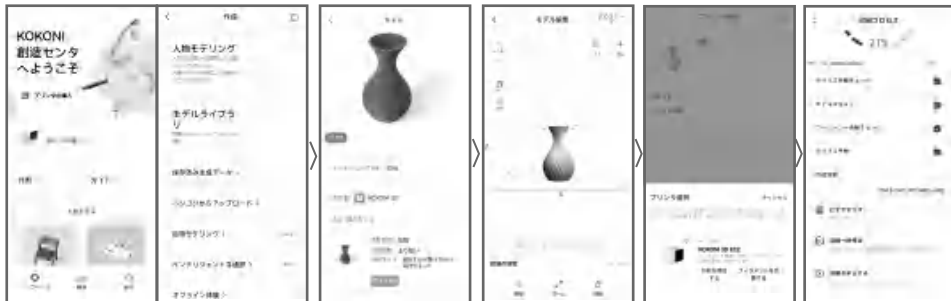
1.プリンターの電源を入れ、白の指示灯が点滅しなくなるまで待ちます。赤のネットワーク設定ボタンをピープ音が鳴るまで押し続けます。ブルートゥース接続を開始し、ペアリングを待ちます。



2.ブルートゥース接続が完了しました。使用可能なWi-Fi名とパスワードを入力し、プリンターをインターネットに接続します。

注意:

1. 「ローカル」WiFiのSSIDに接続してください。
2. 2.4GHz 接続のみ対応。



1. モデルを見る

(1) ホーム - 人気モデル - モデル選択

(2) ホーム - 作製 - モデルライブラリ

ブラリ

3. モデル詳細ページで「プリントへ」をクリック

4. モデル編集ページで「次のステップ」をクリック

5. プリンターを選択し「印刷を開始する」をクリックしてプリントする

6. プリント中、タスクを停止またはキャンセルできる

注意:

- 1.印刷を開始すると、プリンターが加熱されます。このプロセスは通常約2分かかります。加熱が完了するまでお待ちください。
- 2.怪我する恐れがあるため、プリンターの可動部には絶対に触れないようにしてください。熱いノズルにも注意。印刷中に何か問題が発生した場合は、KOKONI 3Dアプリの「キャンセル」ボタンを押して印刷を停止するか、電源アダプターを抜いてください。このような場合、ノズルとプリントベッドの両方に触れないようにしてください。



1. 印刷中「ビデオモニタリング」ボタンを押します。



2. ビデオモニタリング画面にリダイレクトされ、5秒間のビデオを見ることができます。

タイムラプス動画



1. 完成したモデル印刷画面で「タイムラプス動画の視聴とダウンロード」をクリックします。
注意: この画面を閉じてしまうと、動画が保存されません。



2. タイムラプス動画画面にリダイレクトされ、動画のダウンロードと共有ができます。



1. ホーム - 作製 - 人物モデリング



2. 「写真撮影」または「写真アップロード」をクリックする



3. 「モデリング開始」をクリックする



4. ロード中モデリングが完了したらプリントする

注意:

1.3Dアバターモデリングの要件：(1) 携帯でセルフイを撮るか、写真をアップロードします。(2) 人物が明るい場所に居て、障害物がなくカメラの方を向いていることを確認してください。(3) 帽子をかぶらないこと (4) 横から自撮りしないでください。(5) 高解像度の写真をアップロードしてください。(6) 一人の写真をアップロードすること。この機能は、生きている人間の顔のモデリングにのみ適しています。

2.もし「顔が認識できない」というメッセージが表示されたら、明るい環境に変えて眼鏡を外し、障害物のないクリアな顔写真を撮ってみてください。

3.「画像形式が標準ではありません」というメッセージが表示されたら、携帯の代わりにカメラで写真を撮ってみてください。また、GIFのような動画写真のアップロードは避けてください。



1. ホーム - 制作 - 品物モデリング

2. マニュアル動画を視聴し、画面の指示に従ってプラグインをインストールする

3. 画面の指示に従って品物の写真を撮影する

4. 撮影完了、プリントする

注意:

1. 物体のモデリングには、物体の周囲を撮影した20~300枚の画像を使用して、正確な3次元計測を行う必要があります。各画像は異なる角度で、視野角の動きが30度以下で撮る必要があります。また、それらの画像は互いに60%以上重なっていなければなりません。
2. アップロードされた写真が条件を満たしているかどうかは、システムが自動的に判定します。モデリングには最低20枚の写真が必要です。コンピューターアルゴリズムによるモデリングは、バックグラウンドで約30分かかります。モデリング中にはページを閉じることができます。「プッシュ通知」機能が有効になっている場合は、完了すると通知メッセージが表示されます。「マイモデル」セクションで作られたモデルを確認することができます。



1.KOKONI モデル同期センター
(<https://www.kokoni.ltd/home/pages/login/index>) にログインする



2. 右上の「モデルをアップロード」をクリックする



3. 画面の指示に従ってマイモデルをアップロードする



4.APP 画面で「私の (= マイアカウント) 」
-「マイモデル」



5. 先程アップロードしたモデルを選択し
プリントを開始する



1.「マイプリント」へ



2.「フィラメント交換」をクリック



3.フィラメントタンクにあるQRコードをスキャンする



4.フィラメント交換の準備にプリンターが加熱する



5.13ページの図を参照し、フィラメントタンクをアンインストールする



6.13ページの図を参照し、フィラメントタンクをプリンターにインストールする



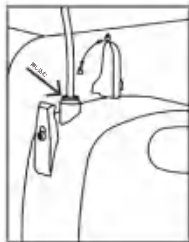
7.フィラメント取込み中、暫く待つ



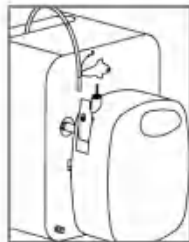
8.フィラメント交換完了



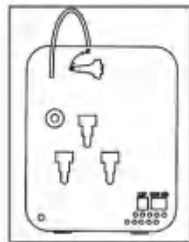
9. ホワイトクリップを引き抜く



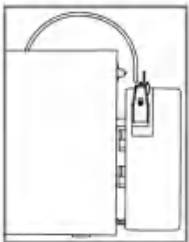
10. 黒いカラーを押し込んで、白いチューブと残りのフィラメントを取り外す



11. 小さな飛行機模様のスイッチを回す



12. 持ち上げてフィラメントタンクを取り外す



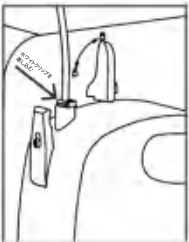
13. 新しいフィラメントタンクをはめ込む。



14. フィラメントを白いチューブに挿入する



15. 再度飛行機模様のスイッチを回す



16. ホワイトクリップを差し込む

モデルがプリントベッドから取り出せない場合、またはプリンターから異物を取り除く必要がある場合は、メンテナンス用アプリの「マイプリンター」をクリックすれば、プリンターは自動的に加熱され、プリントベッドを外側に押し出します。



1.「マイプリンター」へ

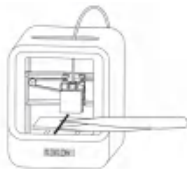


2.「メインテン」をクリック

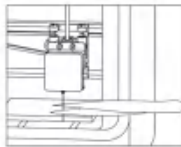


3.モデルを載せたままベースプレートを持ち上げてキャビネットから取り出し、ベースプレートを少し曲げてモデルを切り離します(ベースプレートは3~6ヶ月ごとに交換することをお勧めします)。

お手入れ



1.ピンセットでキャビネットを清掃します。



2.印刷を始める前にノズルを200℃以上に加熱する必要があるため、余分な材料が出てくるのが普通です。

Q: モデルの表面をより滑らかにするには？

A: 光沢のある滑らかな表面に仕上げるには、サンドペーパーなどの研磨道具を使って表面を滑らかにすることができます。また、より良い表面仕上げのために「高」精度を設定することもできます。仕上げの状態がひどく、不具合が解消できない場合は、カスタマーサービスセンターまでご連絡ください。

Q: プリンターは他のフィラメントでも使えますか？

A: 現在、本製品はKOKONI変形PLAフィラメントにしか対応していません。印刷に必要な場合は、そのフィラメントをお使いください。

Q: フィラメントの交換方法は？

A: フィラメントを交換するには、KOKONI 3Dアプリを開き、「マイプリンター」→「フィラメント交換」オプションで操作してください。詳しい交換方法は本マニュアルの12-13ページをご参照ください。KOKONI 3Dアプリを使わずフィラメントを交換すると、印刷品質に問題が生じ、プリンターに損傷を与える可能性があります。

Q: なぜモデルがベースプレートにくっつかないのですか？

A: モデルの第一層がベースプレートに接着しない場合は、ベースプレートに接着剤を塗り、印刷温度が20°Cから25°Cの範囲内にあることを確認してください。この温度範囲は、ベースプレートの曲がりを防ぐのに役立ちます。モデルの反りは、プラスチック材料の物理的特性により発生するものであり、暖かい環境で印刷することで、底部の反りを軽減することができます。

Q: 1リールのフィラメントでどれぐらい造形できますか？

A: 1リールの長さは70メートルで、造形できるモデル数はそのサイズによって異なります。大型モデルはより多くのフィラメントを消耗します。また、より複雑なモデルには、さらにフィラメントが必要になります。平均では、1リールのフィラメントは簡単なモデル約20個造形できます。

Q: 停電後に印刷を再開できますか？

A: いいえ、停電が発生すると、印刷プロセスは終了し、再開できません。

Q: 接続中のプリンターがオフラインになった場合はどうすればよいですか？

A: プリンターとKOKONI 3Dアプリの両方を再起動してみてください。プリンターがオフラインのままであれば、アプリから削除し、ネットワーク設定で再接続してみてください。

部品	有害または有毒な物質または成分					
	鉛 (Pb)	水銀 (Hg)	カドミウム (Cd)	六価クロム (Cr6+)	ポリ臭化ビフェニル (PBB)	PBDE
変形PLAフィラメント	○	○	○	○	○	○
プリント基板 (PCB)	×	○	○	○	○	○
シェル	○	○	○	○	○	○
ケーブル	○	○	○	○	○	○
ハードウェア	○	○	○	○	○	○
アダプター	○	○	○	○	○	○

本表は、SJ/T11364 の規定に基づいて作成されています。

○ 当該部品のすべての均質材料中の有害物質の含有量がGB/T26572で規定された制限要件未満である

× 少なくとも当該部品のある均質材料中の当該有害物質の含有量がGB/T26572で規定された制限要件を超えている

注意: 本製品はバッテリーが要りません。

保証情報

- プリンター本体と電源アダプターには、ご購入日から1年間の限定保証が付いています。
- 押し出し(成形)機、ベルト、造形台、ノズルモジュールなどの壊れやすい部品には、3ヶ月の限定(部品)保証が付いています。
- ツール、フィラメント、プリンターシェル、ユーザーマニュアル、保証書、その他前述に類するものは保証の対象外となります。

保証対象外

- 1.保証期間が過ぎています。
- 2.お買い上げ明細書が無効であるか、製品モデルに一致しません。
- 3.故意によるお買い上げ明細書、保証書の破損、判読不能。
- 4.KOKONIの許可なく、プリンターの意図しない使用、メンテナンス、修理、ハードウェアの無断分解、ソフトウェアの改変を行った場合。
- 5.墜落、水濡れ、落下など人為的な事故による回路基板の損傷。
- 6.メーカーが認証していない部品を使用した場合。
- 7.火災、落雷、洪水、その他の不可抗力や不測の事態によって生じた損害。
- 8.通常の使用中に生じる製品の経年劣化または変色。
- 9.ギフトとして受け取った製品は保証の対象外となります。

アフターサービス

- 本製品をご使用する前に、本ユーザーマニュアルと保証書をよくお読みになってください。
- アフターサービスまたはサポートが必要な場合は、現地代理店またはメール(support@kokoni3d.com)や電話((+86)400-900-1360, (+86)-572-8219691)で弊社へご連絡ください。
- 技術的なサポートを申し付ける場合は、製品のシリアルNo.をお知らせください。

メンテナンスサービスセンター		修理品の受取日	
故障原因			
故障説明			
返却証明			
修理者(サイン)		修理者(印)	



Moxin(Huzhou)Technology Co., Ltd

住所: C13, Deqing Geo-Information Town Innovation Park, Huzhou City, Zhejiang Prov., China.

ホームページ: www.kokoni3d.com

Tel: (+86)400-900-1360

Email: support@kokoni3d.com

- 1.モデルのバリエーションにより、実際の製品は写真と若干異なる場合があります。正確な情報については、実際の商品説明をご参照ください。
- 2.ソフトウェア更新ページの内容は変更される場合があります。最新の手順については、実際のソフトウェアページに記載されている手順をご参照ください。
- 3.Moxin (Huzhou) Technology Co., Ltd.は、本製品に関連するあらゆる事項の最終的な解釈に関するすべての権利を留保します。