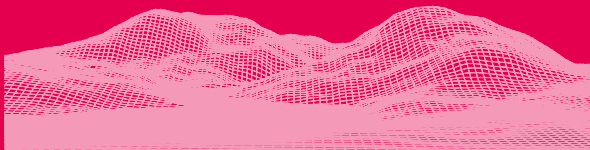


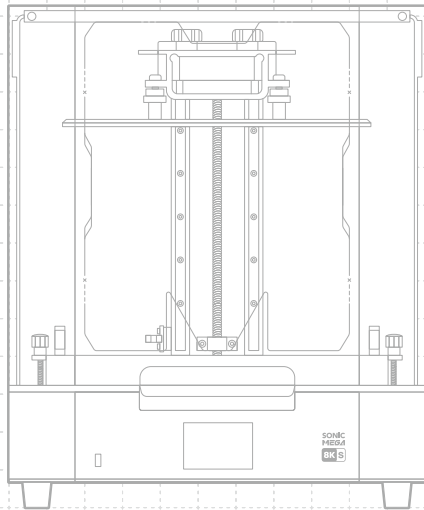


SONIC
MEGA
8K S



親愛的使用者您好，

非常開心您的加入，為了讓您擁有更良好的使用體驗，請務必詳閱 Sonic Mega 8K S 說明書並進行產品測試及列印。



01 產品介紹

機台構造說明

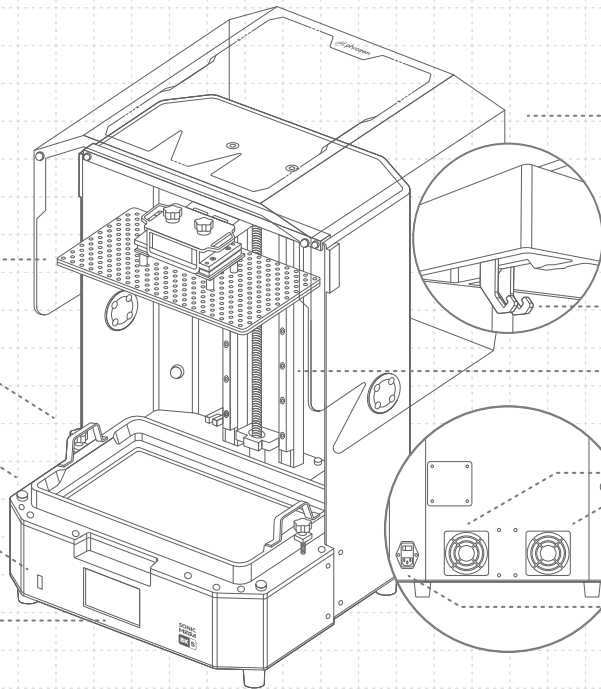
PART.1
列印載台

PART.2
料槽

PART.3
LCD 面板

PART.4
前置 USB 插孔

PART.5
觸控螢幕



PART.6
上掀式遮光罩

PART.7
載台吊勾

PART.8
Z 軸

PART.9
雙風扇

PART.10
自動抽注料機接孔

PART.11
電源開關
電源接孔

配件盒內容物



客服保固卡



PIXUP 小卡



Chitubox Pro 序號卡



手套



電源線 美規 / 歐規



塑膠漏斗



鏟刀



塑膠刮板



六角板手工具組



USB



風扇磁吸除塵網



料槽螺絲

操作系統

機台系統 Phrozen OS 系統

操作介面 3.5 吋 觸控螢幕

切片軟體 CHITUBOX V1.9.6 或以上
(或其它軟體)

檔案傳輸模式 USB

技術規格

技術規格 LCD 光固化

光源設計 405 nm ParaLED® Matrix 3.0

XY 解析度 43 μm

切片厚度 0.01-0.30 mm

平均列印速度 600 層 / 每小時

檔案格式 CTB 檔和 PRZ 檔

適用電壓 AC100-240V ; 50-60Hz

硬體規格

機台尺寸 47.2 x 38 x 56.6 公分

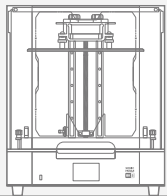
列印尺寸 33 x 18.5 x 30 公分

機台重量 26 公斤

* 以上為實驗測試數據，若有內容更改請以官網為主。

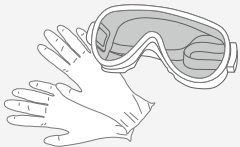
* 機台附帶的電源線組只能與指定的電器設備一同使用，不得與其他電器設備搭配使用。

02 使用前注意事項



列印環境

請將 3D 列印機置於室內乾燥通風處之水平桌面，並避免陽光直射與高溫曝曬。



保護措施

進行列印時，請佩戴手套、口罩、護目鏡、長袖衣物等個人防護設備。

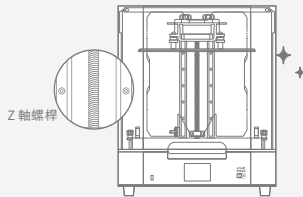
機台保養

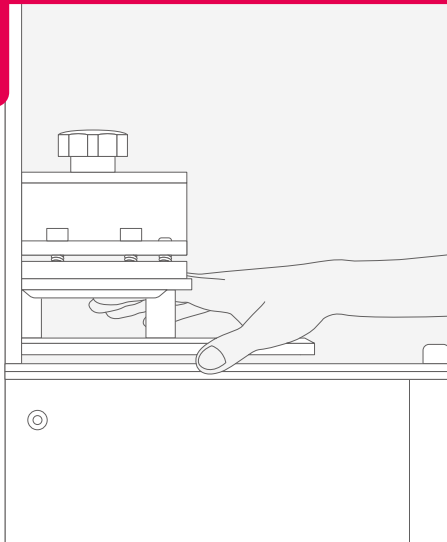
Z 軸保養

建議使用無塵布擦乾 Z 軸螺桿後，再使用少量一般潤滑油，潤滑 Z 軸螺桿使其運行更順暢。

機台清潔

可使用酒精 (建議 95% 酒精) 與紙巾小心擦拭機台、料槽與列印載台。





預校正 Z 軸設計

使用前請注意，Sonic Mega 8K S 為預校正 Z 軸設計，收到列印機後即可開始進行列印。

使用後，如有自行更換離形膜或有加裝配件，需再進行 Z 軸校正。

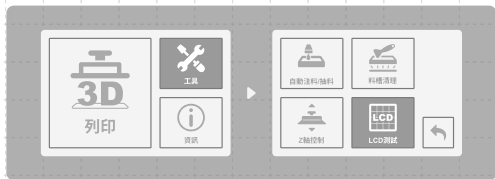
如果您有任何技術上的問題，
請掃描 QR code 聯繫我們的客服團隊，謝謝。



03 準備您的 3D 列印機

初次使用請依下列步驟執行 LCD 測試，確定您的列印機可正常運作。

- 1 點選「工具」，然後點選「LCD 測試」。
- 2 確認 LCD 面板發光區域與觸控面板顯示圖像相同。
- 3 當 LCD 面板完整顯示圖像時，即完成 LCD 測試。



* 實際操作情形請依機台顯示為主。

04 執行列印測試

執行 LCD 測試後，接著進行列印測試。

準備 3D 列印檔案

Sonic Mega 8K S 支援「CTB 檔以及 PRZ 檔」。在開始列印前，您可以透過切片軟體將 3D 模型檔案（「STL 檔」或「OBJ 檔」）製作成 3D 列印檔案。

製作 3D 列印檔案

- 1 將 3D 模型檔案匯入切片軟體，新增「Sonic Mega 8K S」列印機，依照使用的樹脂設定樹脂參數，並開始切片。
- 2 切片完成後，儲存為 CTB 檔或 PRZ 檔，3D 列印檔案即完成。

USB 中的測試檔案

- 1 配件盒中的 USB 存有「Phrozen_test」及「Phrozen_XP_Finder」兩個測試模型，並包含 CTB 檔與 STL 檔。
- 2 **CTB 檔**：提供湖水灰 8K 以及 TR300 耐高溫樹脂的檔案，可依照檔案名稱，使用對應的樹脂進行測試。
- 3 **STL 檔**：可依照列印條件，參考官網設定參數，進行列印測試。



切片軟體下載



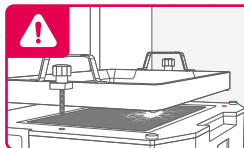
樹脂參數



下載並了解更多
Phrozen_XP_Finder

進行列印測試

- 1 安裝料槽與列印載台。確認兩者皆乾淨無異物。
- 2 將樹脂輕搖均勻後倒入料槽 (以湖水灰 8K 樹脂為例)。
- 3 插入 USB 並找到「Phrozen_XP_Finder_Mega8KS_AQ8K.ctb」，選取檔案並開始列印。
- 4 列印時請蓋上壓克力遮光罩防止其它光線造成樹脂固化，影響列印。
- 5 列印完成後，將列印載台斜靠桌面，使用金屬刮刀將列印成品小心取下。
- 6 使用 95% 的酒精或 Phrozen Wash 等清洗劑清洗模型，再使用 UV 後固化燈固化模型，列印測試即完成。



警語：安裝料槽時，請將料槽底部螺絲對準平台凹槽放置，避免螺絲碰撞 LCD 面板造成損毀。

產品保固與售後服務

- 普羅森 3D 列印機台提供 1 年非人為損壞保固，列印耗材 LCD 面板與離型膜除外。
- Sonic Mega 8K S 的 LCD 面板提供 3 個月非人為損壞保固。
- 若使用上遇到任何問題，請掃描右方 QRcode，聯絡普羅森團隊。



普羅森客服團隊

恭喜

恭喜您完成初步操作流程，感謝您的支持並期望您有良好的使用體驗。

歡迎關注普羅森的社群帳號，並訂閱我們的 YouTube 頻道學習更多關於列印的技巧並分享您的列印經驗。



Facebook
粉絲專頁



Facebook
中文用戶社團



YouTube
中文站



Instagram