

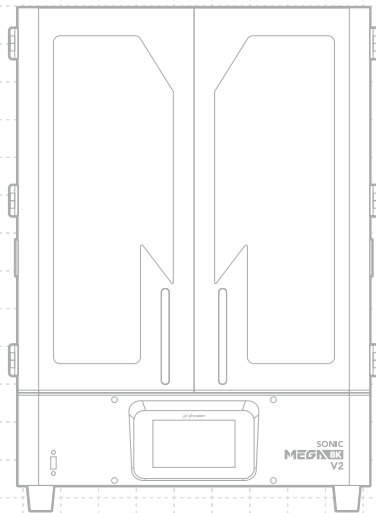


SONIC
MEGA 8K
V2



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 V2說明書並進行列印測試。



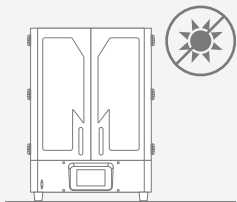


親愛的使用者您好

Sonic Mega 8K V2 說明書支援
多種語言，請掃描QR code下載。

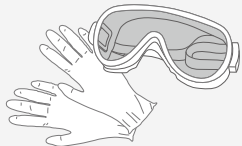
01 使用前注意事項	03
02 產品介紹	05
03 準備您的3D列印機	07
· LCD測試	07
· 重置Z軸起始點	07
· Z軸校正	08
04 準備3D列印檔案	09
05 檔案匯入與乙太網路傳輸	09
06 進行列印測試	11

01 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。

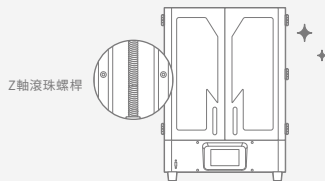
機台保養

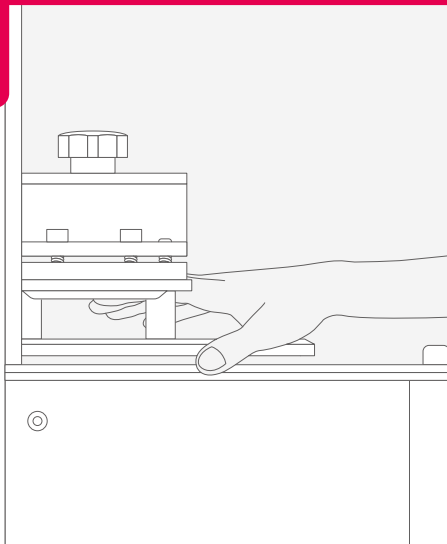
Z軸保養

建議使用無塵布擦乾Z軸滾珠螺桿後，再使用少量鋰基潤滑脂，潤滑Z軸滾珠螺桿使其運行更順暢。

機台清潔

可使用酒精(建議95%酒精)與無塵布小心擦拭機台、料槽與列印載台。





預校正Z軸設計

使用前請注意，Sonic Mega 8K V2為預校正Z軸設計，收到列印機後即可開始進行列印。

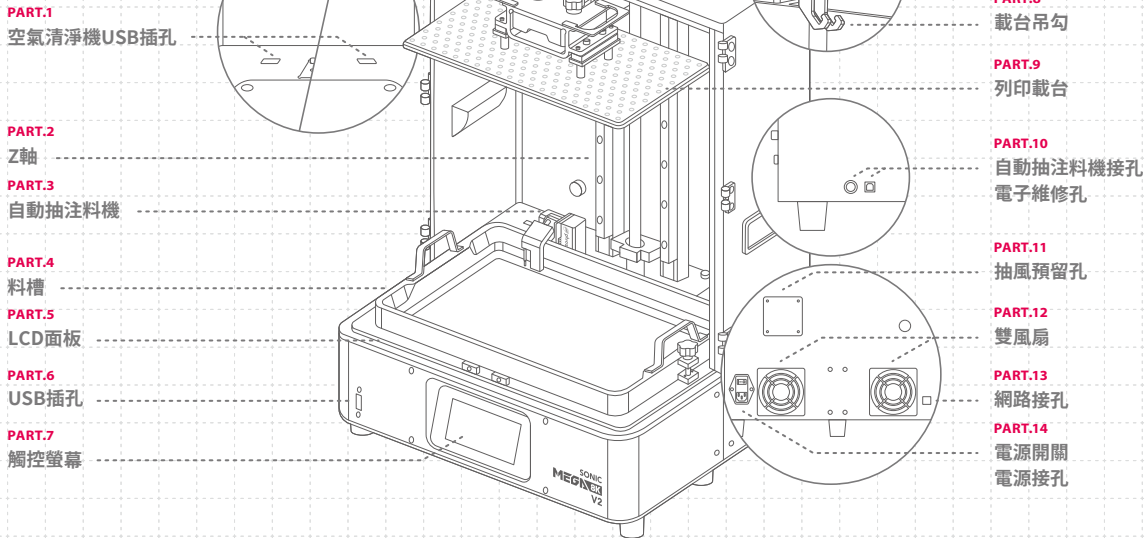
使用後，如有更換載台、Z軸、LCD面板、LCD保護貼，請再次進行「Z軸校正」。

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。



02 產品介紹

機台構造說明



配件盒內容物



客服保固卡



手套



電源線 1.5m 美規 / 歐規



塑膠漏斗



鏟刀



塑膠刮板



六角板手工具組



USB



機門把手組



USB 空氣清淨機



風扇磁吸除塵網

操作系統

機台系統 Phrozen OS

操作介面 5吋 觸控螢幕

切片軟體 CHITUBOX V1.9.6 或以上
(或其他軟體)

檔案傳輸模式 USB | 乙太網路

技術規格

技術規格 LCD光固化

光源設計 405nm 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 400 層 / 每小時

檔案格式 CTB檔和PRZ檔

適用電壓 100-240V AC ; 50-60Hz

硬體規格

機台尺寸 47.5 x 40 x 68 公分

列印尺寸 33 x 18.5 x 40 公分

機台重量 35 公斤

* 以上為實驗測試數據，若有內容更改請以官網為主。

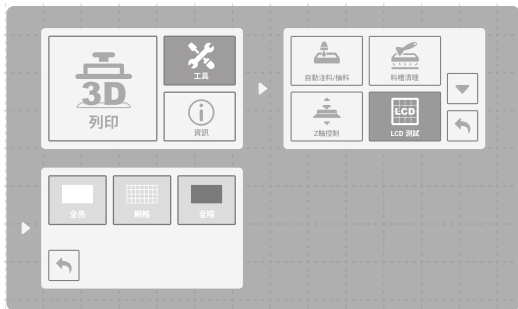
* 機台附帶的電源線組只能與指定的電器設備一同使用，不得與其他電器設備搭配使用。

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。

LCD 測試

- 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。



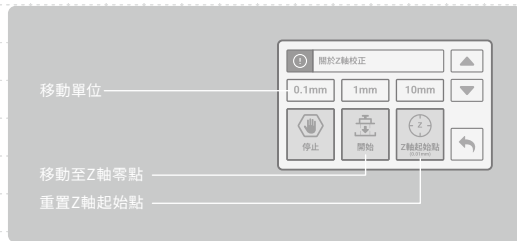
* 實際操作情形請依機台顯示為主。

重置Z軸起始點

適用於使用黏稠樹脂列印，以及優化貼底列印。

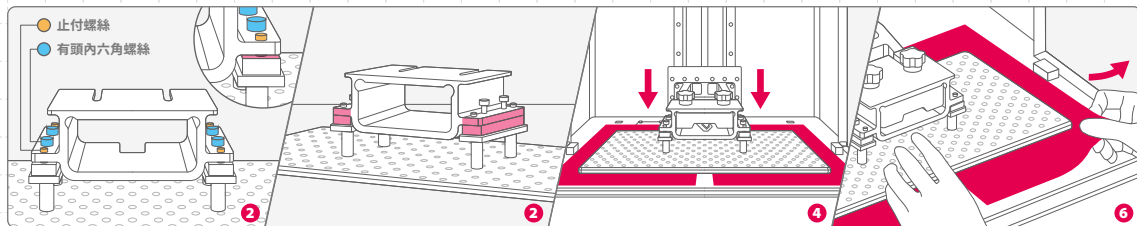
- 1 安裝料槽與列印載台，確認兩者皆乾淨無異物。
- 2 點選「下降至Z軸零點」。
- 3 依照列印需求，微調Z軸位置。
- 4 確認位置後點選「重置Z軸起始點」，點選「設定」完成設定。

提醒：重刷韌體及移動至Z軸零點都會刪除「Z-Offset(Z軸起始點)」紀錄，請務必於每次列印前再次確認 Z-Offset (Z軸起始點) 位置。



Z軸校正

- 1 移除料槽與列印載台，將列印載台清潔後放在乾淨平面上。
- 2 放鬆載台上4顆有頭內六角螺絲，再放鬆4顆止付螺絲直到隙縫中看不見為止，檢查載台上下部可緊密貼合中間沒有空隙。
- 3 將載台重新安裝回列印機，並確保列印載台與LCD面板兩者皆乾淨無異物。
- 4 將A4紙張放在LCD面板左右兩側，點選「移動至Z軸零點」等候載台貼平LCD面板。
- 5 以對角方式鎖緊4顆止付螺絲，直到接觸到下方平面。再鎖緊4顆有頭內六角螺絲。
- 6 拉動A4紙張四個角落，確保四個角之間的磨擦力相同即完成Z軸校正。若摩擦力不同，只需將4顆有頭內六角螺絲放鬆再鎖緊調整即可。



04 準備3D列印檔案

Sonic Mega 8K V2 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，使用「支撐」功能讓模型固定在載台上。
- 2 新增「Sonic Mega 8K V2」列印機，依照使用的樹脂設定樹脂參數，並開始切片。
- 3 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」兩個測試模型的STL檔與CTB檔，提供您進行測試。
- 2 您可以直接使用USB中的CTB檔，此CTB檔需搭配Aqua-Gray 8K樹脂列印。您也可以依照上述方法，將STL檔搭配欲使用的樹脂參數，經過切片後得到3D列印檔案。



切片軟體



支撐教程



樹脂參數



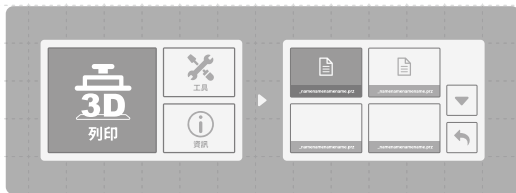
下載並了解更多
Phrozen_XP_Finder

05 檔案匯入與乙太網路傳輸

Sonic Mega 8K V2 可透過USB匯入檔案或以乙太網路傳輸檔案。

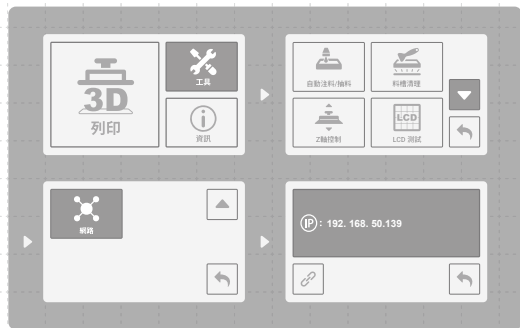
透過USB匯入檔案

- 1 將CTB、PRZ檔存入USB，並將USB插入列印機。
- 2 在「列印」選單中依下列步驟操作觸控螢幕：點選「列印」> 選擇檔案 > 點選「列印」。



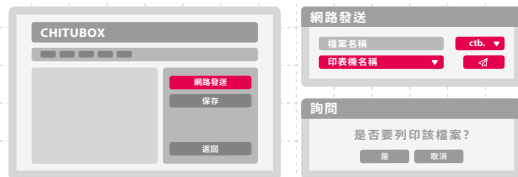
透過乙太網路傳輸檔案

- 1 將列印機插上USB與網路線，並將列印機及電腦連線到相同網路。
- 2 進入「工具」，點選「網路」後將顯示此台列印機的IP。



* 上圖IP碼僅供參考。

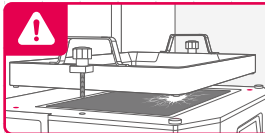
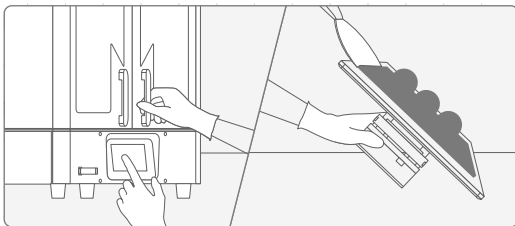
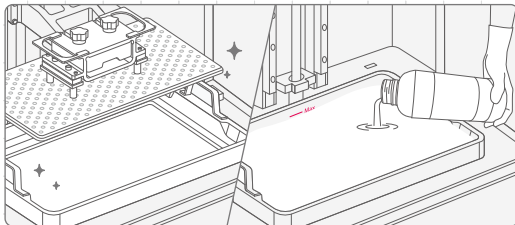
- 3 在CHITUBOX slicer切片完3D模型後，點擊「網路發送」。
- 4 選擇CHITUBOX slicer (*CTB檔或PRZ檔) 檔案規格，並將檔案傳送到3D列印機的IP。
- 5 傳輸完成後，點擊「是」可以立即開始列印。
- 6 無需立即列印請點選「取消」，檔案會儲存在機台上的USB中。



06 執行列印測試

使用Aqua-Gray 8K樹脂與「Phrozen_Mega_XP_Finder_Mega8KV2_AQ8K」CTB檔進行測試。

- 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，倒入時請勿超出料槽上的「MAX」標記。
- 3 插入USB並找到「Phrozen_Mega_XP_Finder_Mega8KV2_AQ8K.ctb」，搭配Aqua-Gray 8K樹脂進行列印。
- 4 列印時請關上遮光門板防止其他光線造成樹脂固化，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 (ACF) 除外。
- Sonic Mega 8K V2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