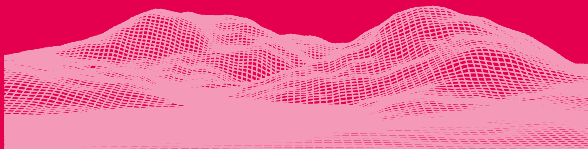


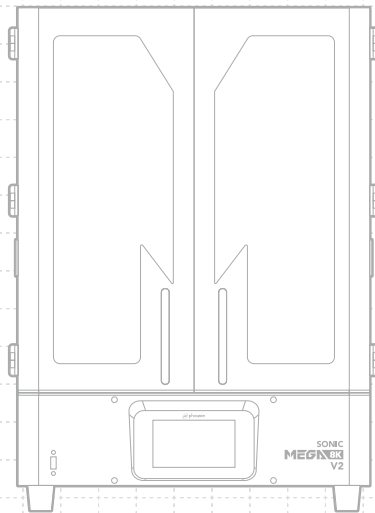


SONIC
MEGA 8K
V2



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。



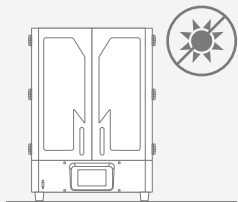


親愛的使用者您好

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

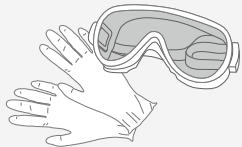
01 使用前注意事項	03
02 產品介紹	05
03 準備您的 3D 列印機	07
· LCD 測試	07
· 重置 Z 軸起始點	07
· Z 軸校正	08
04 準備 3D 列印檔案	09
05 檔案匯入與乙太網路傳輸	09
06 進行列印測試	11

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。

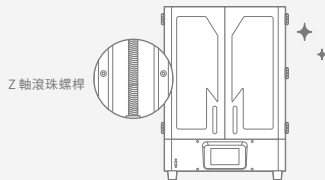
機台保養

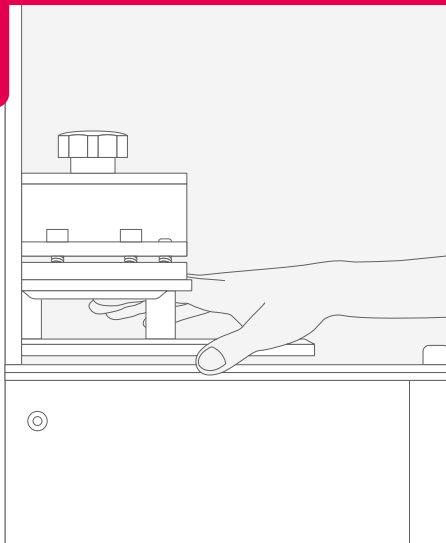
Z 軸保養

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。

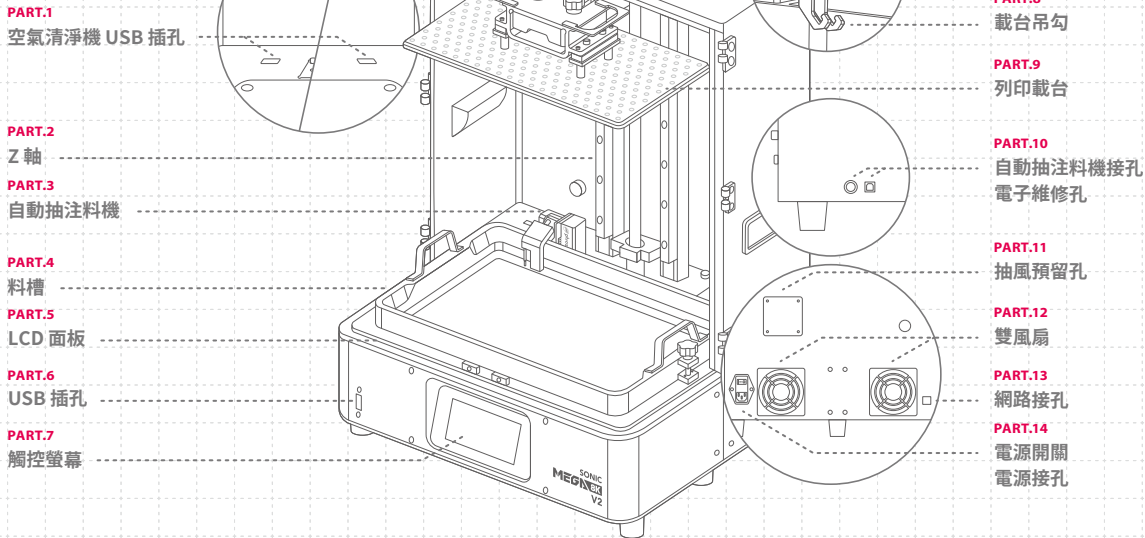
使用後，如有更換載台、Z 軸、LCD 面板、LCD 保護貼，請再次進行「Z 軸校正」。

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 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 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。

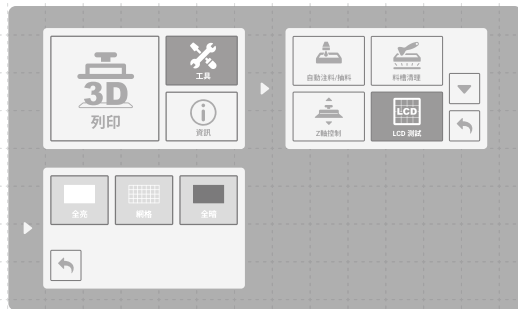
* 機台附帶的電源線組只能與指定的電器設備一同使用，不得與其他電器設備搭配使用。

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。



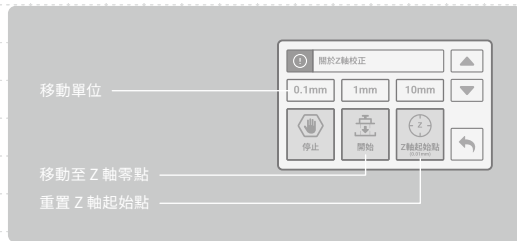
* 實際操作情形請依機台顯示為主。

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。

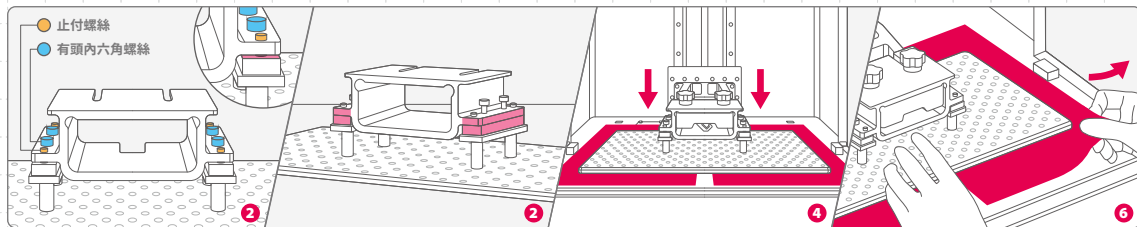
- 1 安裝料槽與列印載台，確認兩者皆乾淨無異物。
- 2 點選「下降至 Z 軸零點」。
- 3 依照列印需求，微調 Z 軸位置。
- 4 確認位置後點選「重置 Z 軸起始點」，點選「設定」完成設定。

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



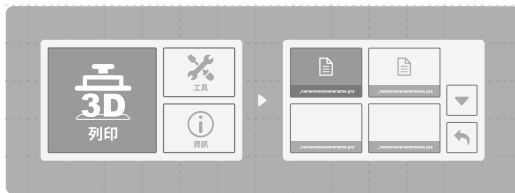
下載並了解更多
Phrozen_XP_Finder

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。

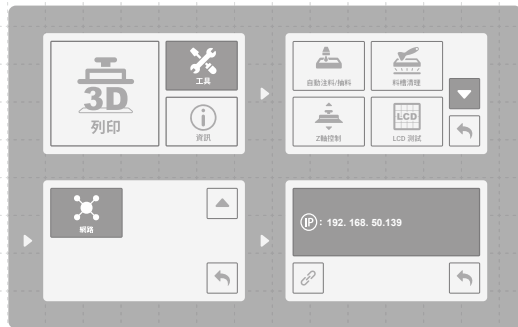
透過 USB 匯入檔案

- 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」。



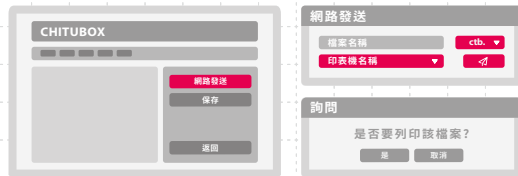
透過乙太網路傳輸檔案

- 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。

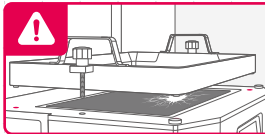
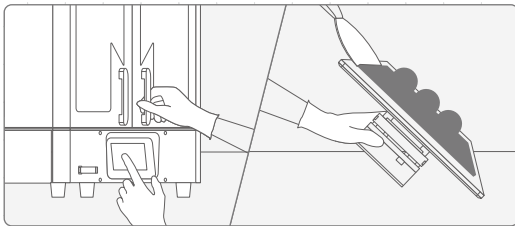
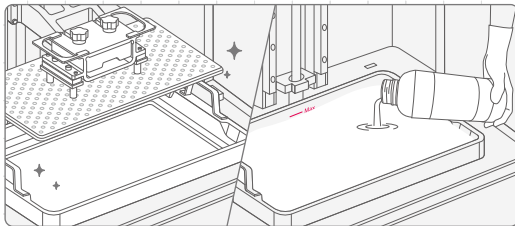
- 3 在 CHITUBOX slicer 切片完 3D 模型後，點擊「網路發送」。
- 4 選擇 CHITUBOX slicer (*CTB 檔或 PRZ 檔) 檔案規格，並將檔案傳送到 3D 列印機的 IP。
- 5 傳輸完成後，點擊「是」可以立即開始列印。
- 6 無需立即列印請點選「取消」，檔案會儲存在機台上的 USB 中。



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