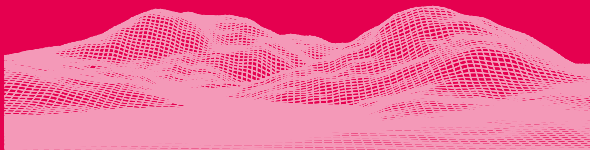




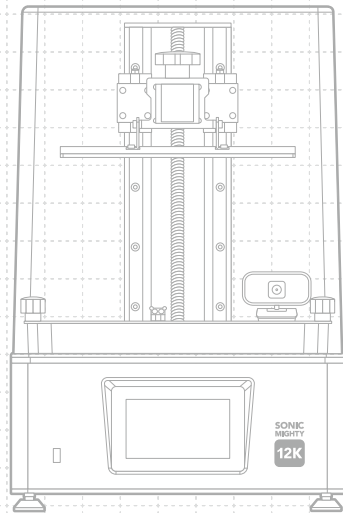
SONIC
MIGHTY

12K



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 Mighty 12K說明書並進行列印測試。



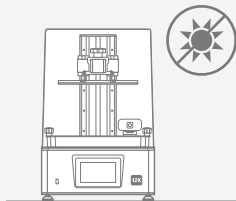


親愛的使用者您好

Sonic Mighty 12K 說明書支援
多種語言，請掃描QR code下載。

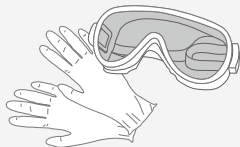
01 使用前注意事項	03
02 產品介紹	04
03 準備您的3D列印機	06
· 初次使用引導流程	06
· Z軸校正	06
· 移動Z軸位置滑軌	07
· 重置Z軸起始點	07
04 準備3D列印檔案	08
05 檔案匯入與網路連線	08
06 進行列印測試	10
07 遠端控制APP-Phrozen GO	10

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。

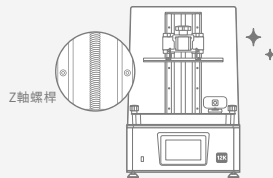
機台保養

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)與無塵布小心擦拭機台、料槽與列印載台。



02 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

觸控螢幕

PART.5

USB插孔

PART.6

壓克力遮光罩

PART.7

Z軸

PART.8

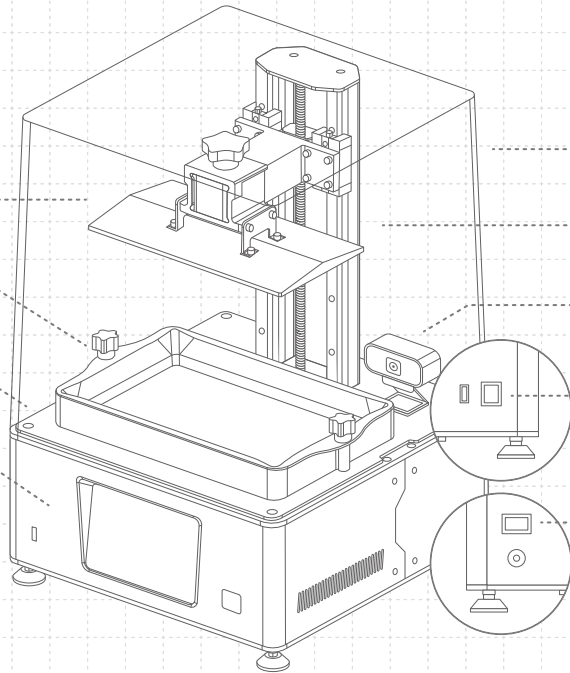
攝影機

PART.9

USB插孔
網路接孔

PART.10

電源開關
電源接孔



配件盒內容物



客服保固卡



手套



電源線/變壓器



塑膠漏斗



鏟刀



塑膠刮板



六角板手工具組



USB



USB無線網卡

操作系統

機台系統	Phrozen OS 系統
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 Wi-Fi
內建儲存空間	8.0 GB

技術規格

技術規格	LCD光固化
光源設計	Linear Projection LED Module
XY 解析度	19 x 24 μ m
切片厚度	0.01-0.30 mm
平均列印速度	200 層 / 每小時
檔案格式	CTB檔和PRZ檔
適用電壓	DC 24V ; 5A

硬體規格

機台尺寸	33.7 x 33.7 x 51.6 公分
列印尺寸	21.8 x 12.3 x 23.5 公分
機台重量	14.3 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

初次使用引導流程

初次開機請依照觸控螢幕的引導流程，完成基本設定、LCD測試、Z軸校正、列印測試。



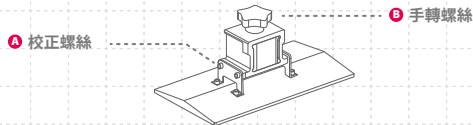
* 若錯過引導流程，請點選觸控螢幕左側欄位「設定」頁面 > 「系統設定」 > 「設備測試」 > 「原廠設定」，機台將重新啟動，並再次進入引導流程。

Z軸校正

觸控螢幕左側欄位「工具」頁面 > 「Z軸控制」 > 左側欄位「Z軸校正」。依照螢幕指示進行Z軸校正：



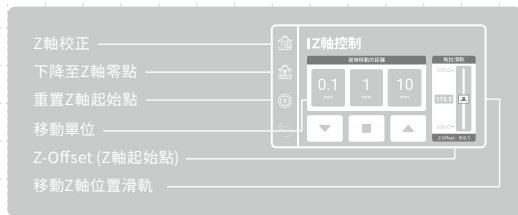
- 1 移除料槽，並放置一張A4紙張在LCD面板上方。
- 2 安裝載台並鎖上手轉螺絲，接著鬆開載台兩側的四顆校正螺絲。
- 3 等待載台下降至底部接觸到LCD面板。
- 4 將載台兩側的四顆螺絲對角重新鎖緊。
- 5 點擊「完成」等待載台歸位後即完成Z軸校正。



移動Z軸位置滑軌

欲使用此功能請在每次開機後，依照以下步驟，讓Z軸偵測到零點位置：

- 若有更換或調整載台、Z軸、LCD面板、LCD保護貼，請進行「Z軸校正」。
- 若無更換或調整上述構造，請點選觸控螢幕左側欄位「工具」頁面 > 「Z軸控制」 > 「下降至Z軸零點」。



* 完成後，即可操作「移動Z軸位置滑軌」。

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 請先完成Z軸校正。
- 2 點選「下降至Z軸零點」。
- 3 依照列印需求，微調Z軸位置。
- 4 確認位置後點擊「重置Z軸起始點」完成設定。

提醒：重刷韌體及Z軸校正都會刪除「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。

04 準備3D列印檔案

Sonic Mighty 12K 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 Mighty 12K」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



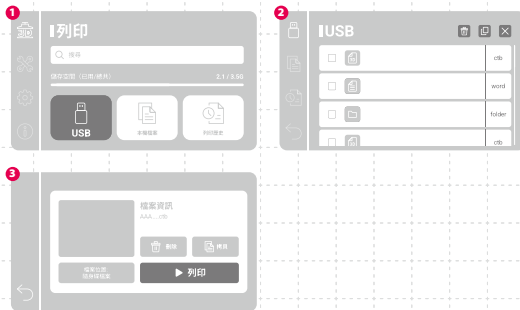
下載並了解更多
Phrozen_XP_Finder

05 檔案匯入與網路連線

Sonic Mighty 12K 可透過USB匯入檔案或以網路連線傳輸檔案，您也可善用機台內建的8.0GB儲存空間。

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「USB」> 選擇檔案 > 點選「列印」。



以網路連線傳輸檔案

1 選擇網路連線方式

使用配件盒中的USB無線網卡連線至Wi-Fi或插入網路線以乙太網路連線。

2 連線至網路

觸控螢幕左側欄位「設定」頁面 > 點擊「網路設置」 > 左側欄位「Wi-Fi」或「網路線」。



3 確認列印機IP

回到「設定」頁面 > 點擊「共享設置」 > 「開啟」設定。最下方欄位的IP地址即為您的列印機IP碼。

4 將列印機連線至電腦

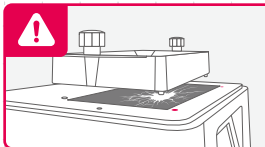
將列印機與電腦連線至同一區域網路，並將列印機IP碼輸入至電腦空白資料夾位置(初次使用需手動輸入使用者名稱與密碼)。



06 進行列印測試

使用Aqua-Gray 8K樹脂與「Phrozen_XP_Finder_Mighty12K_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_XP_Finder_Mighty12K_AQ8K.ctb」，搭配Aqua-Gray 8K樹脂進行列印。
- 4 列印時請蓋上壓克力遮光罩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。

07 遠端控制APP - Phrozen GO

Phrozen GO 是專為 Phrozen 機台使用者設計的 APP，讓您遠端操控一至數台3D列印機，掃描 QR Code 前往 Phrozen GO 教學。



Android



iOS



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PFA(nFEP) 離型膜除外。
- Sonic Mighty 12K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