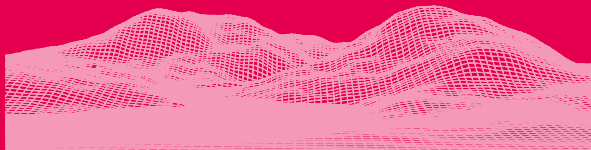


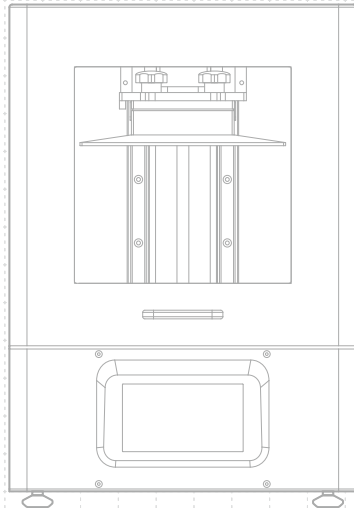


SONIC XL 4K
2 0 2 2



親愛的使用者您好，

非常開心您的加入，為了您良好的使用經驗，請您務必詳閱產品說明書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

空氣過濾系統

PART.3

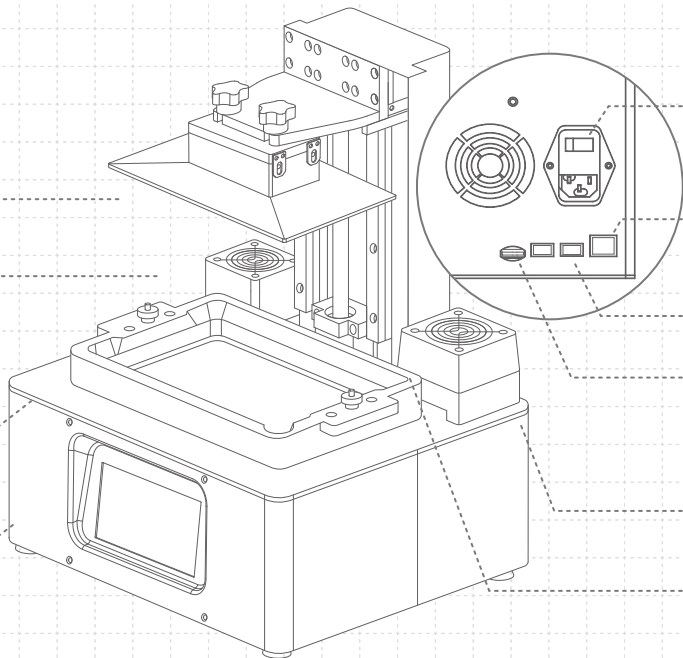
樹脂槽

PART.4

LCD 面板

PART.5

觸控螢幕



PART.8

電源開關
電源接孔

PART.9

網路接孔

PART.10

USB插孔

PART.11

Phrozen OS
SD記憶卡

PART.6

加熱器

PART.7

Z軸

配件盒內容物



客服保固卡



手套



電源線



塑膠漏斗



軟硬刮刀



六角板手



USB



USB無線網卡



把手配件

操作系統

機台系統	Phrozen OS 系統
操作介面	5吋 IPS觸控面板
切片軟體	Phrozen Dental Synergy Slicer
檔案傳輸模式	USB 乙太網路 Wi-Fi

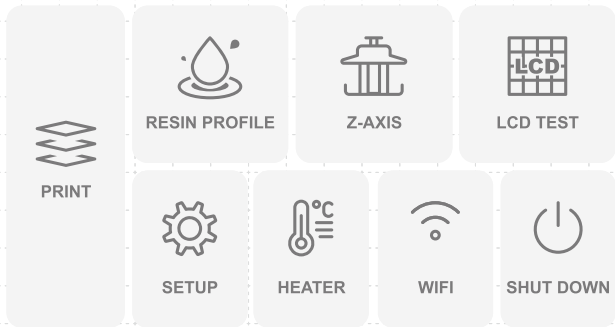
技術規格

技術規格	LCD光固化
光源設計	405nm ParaLED® 3.0 Module
XY 解析度	52 μm
切層厚度	0.01-0.30 mm
最快列印速度	90 毫米 / 小時
適用電壓	AC100-240V ; 50-60Hz

硬體規格

機台尺寸	33 x 29 x 47 公分
列印尺寸	20 x 12.5 x 20 公分
機台重量	17.2 公斤

* 以上為實驗測試數據，若有內容更改恕不另行通知。



注意事項：

首次列印時，請依照說明書執行以下步驟：Z軸校正、LCD測試與測試列印。

PRINT

選擇您的3D檔案並開始列印。

RESIN PROFILE

設定列印樹脂參數。

Z-AXIS

請依照說明書與觸控螢幕進行Z軸校正。

LCD TEST

請依照說明書與觸控螢幕進行LCD測試。

WIFI

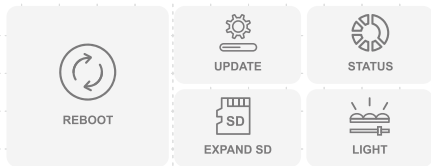
使用WIFI功能連線至 Phrozen OS 操作系統。

POWER BUTTON

關閉列印機前，請先點擊SHUT DOWN再關閉列印機背面的電源開關，避免操作系統受損。

SET UP

在此功能下，您可以進行重啟、更新、擴充記憶卡、調整LED光源強度與查看列印機狀態。



STATUS：由左至右顯示SD記憶卡容量、CPU溫度與CPU性能。

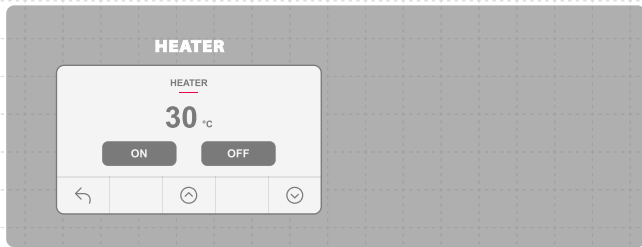
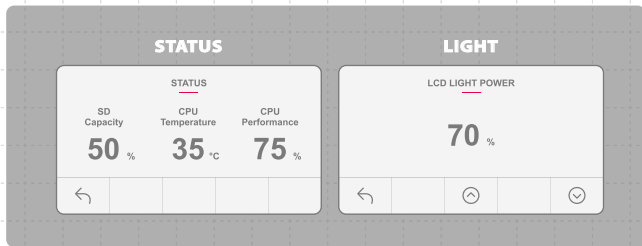
LIGHT：可依照使用情形，調整LED光源，光源可從50%至100%，預設值為列印機最佳表現。

HEATER

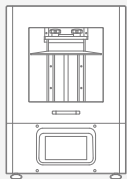
切換開關30度恆溫設定。

提醒：恆溫設定需在以下狀況重新設置：

1. 列印暫停超過1小時。
2. 列印機關閉後重啟。

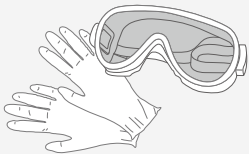


02 使用前注意事項



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。

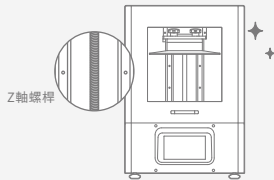
機台保養

Z軸清潔


擦乾Z軸螺桿後，請使用少量一般潤滑油，潤滑Z軸螺桿使其運行更順暢。

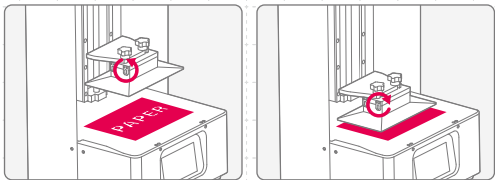
機台清潔

可使用消毒酒精與紙巾小心擦拭機台、樹脂槽與列印載台。



03 Z軸校正

- 1 點擊觸控面板上的 Z-axis，接著點選「」進行Z軸校正。
- 2 移除樹脂槽並放置一張影印紙在LCD面板上。
- 3 安裝列印載台，並將兩側四顆螺絲轉鬆。
- 4 點選「NEXT」。
- 5 列印載台將會下降至接觸LCD面板。
- 6 將列印載台上4顆螺絲鎖緊後點選「DONE」。
- 7 Z軸校正完成。



04 LCD 測試

- 1 點選「LCD TEST」。
- 2 螢幕上會出現三種模式，請依照下面順序進行測試。
- 3 當三種模式都清楚且完整呈現在LCD螢幕上，LCD測試即完成。



LCD FILL UP

請確認LCD面板全亮且無黑點。



BLACKENED LCD SCREEN

請確認LCD面板遮住所有光線且無光點。



LCD GRID

請確認LCD面板顯示完整格線。

* 實際操情形請依機台顯示為主。

05 設定樹脂參數

在列印機上設定

依以下步驟操作觸控面板：Resin Profiles > 選擇樹脂參數

> 調整參數設定 > 點選「V」。

連線至Phrozen OS系統

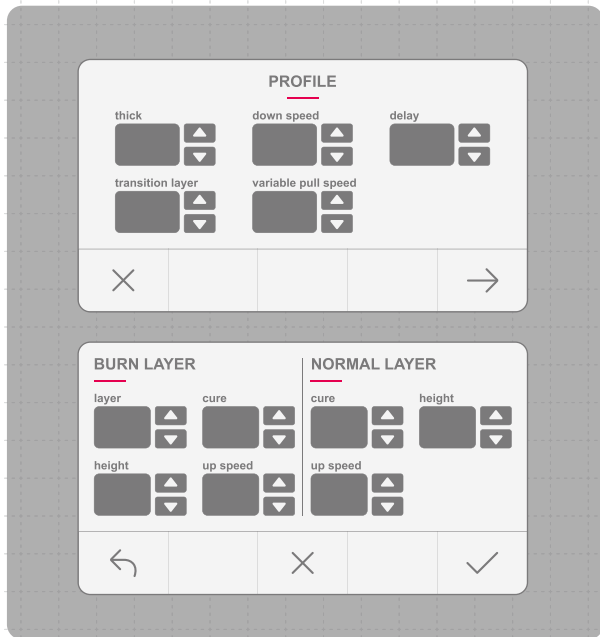
1 依以下步驟操作觸控面板：

WIFI > 選擇無線網路 > 輸入連線密碼 > Connect > OK

2 連線完成後，觸控螢幕上方將顯示列印機的IP碼。

3 打開網路瀏覽器，在搜尋中輸入IP碼，即可進入系統。

注意：請在切層軟體上設定好模型的層高與抗鋸齒，它們無法透過列印機與Phrozen OS系統作修改。



在Phrozen OS系統中設定樹脂參數

在PROFILE頁面除了調整細部的參數設定，也可利用「ADD、UPDATE、DELETE、EXPORT按鈕」執行「增加、更新、刪除、輸出設定」完成樹脂資料。



Phrozen官網樹脂參數

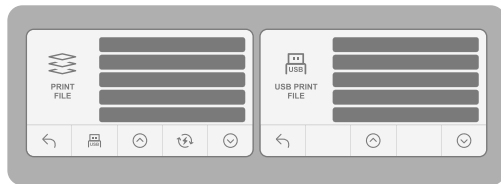
06 檔案傳輸

Phrozen OS系統傳輸

- 1 將3D模型透過切片軟體輸出存成 zip.檔。
- 2 進入Phrozen OS系統，進入PLATES頁面，選擇檔案上傳至列印機。

USB傳輸

- 1 將USB插入列印機。
- 2 依以下步驟操作觸控面板：PRINT > USB圖示 > 3D file.zip > 等待傳送完成。



07 進行測試列印

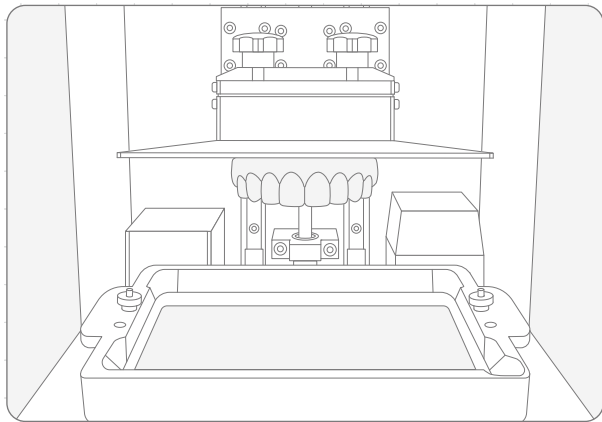
測試列印

在設定完樹脂參數與傳送列印檔案後，即可開始進行測試列印。

- 1** 安裝列印載台與樹脂槽，並確保兩者皆水平固定於機台上，且乾淨無異物。
- 2** 上下搖晃樹脂1分鐘後倒入樹脂槽，倒入時請勿超出樹脂槽上的「MAX」標記。
- 3** 點擊「GO」，載台下降至料槽。系統會自動延遲15秒後開始進行列印。

提醒：待15秒延遲結束，觸控螢幕會切換至列印畫面，在延遲進行時請勿操作列印機以避免系統當機。

- 4** 開始列印後，空氣過濾系統即會開始運轉。
- 5** 列印進行時請蓋上機殼，避免其他光源影響模型成形。
- 6** 列印完成後，請將列印載台斜靠桌面，使用金屬刮刀將列印成品小心取下。



斷電續印功能

在列印過程中，如遇到斷電或列印機關機而造成列印中斷，可使用此功能繼續列印同一個模型。

欲重新列印，請重開機器，並依照以下步驟操作：

Print > Resume Function > Resume: Yes

重啟列印後的模型無可避免會有一些接縫的痕跡。

若有使用恆溫功能，請記得在開機後再次開啟設定。



注意：經常性的不正常關機會增加系統故障機會。

產品保固與售後服務

- Phrozen機台提供1年非人為損壞保固，列印耗材LCD面板與FEP膜除外。
- Sonic XL 4K 2022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，請掃描下方QRcode，聯絡Phrozen團隊。

Phrozen
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Phrozen的社群帳號，並訂閱我們的 Youtube Channel 學習更多關於列印的技巧並分享您的列印經驗。



Facebook



Facebook
台灣站社團



YouTube



Phrozen官方網站