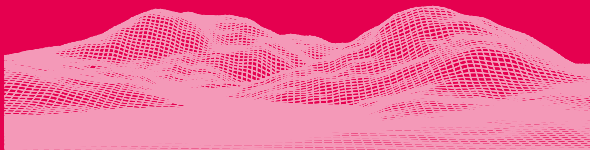




SONIC
MIGHTY

16K

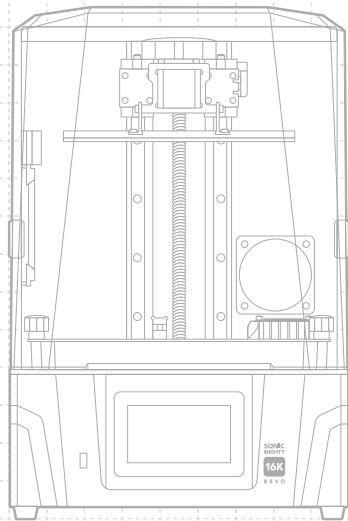
REVO



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

16K 說明書並進行產品測試及列印。



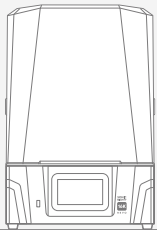


親愛的使用者您好

Sonic Mighty Revo 16K 說明書支援
多種語言，請掃描 QR code 下載。

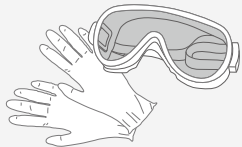
01 使用前注意事項	03
02 產品介紹	04
03 準備您的 3D 列印機	06
· 初次使用教學	06
· 智能調平	06
· 手動 Z 軸校正	07
· 移動 Z 軸位置滑軌	07
· 預熱	08
· 異物檢測	08
· 失敗檢測	08
04 準備 3D 列印檔案	09
05 網路連線	09
06 檔案傳輸	10
07 進行列印測試	11
08 遠端控制 APP-Phrozen GO	11

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。

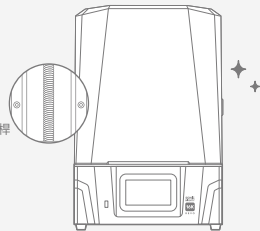
機台保養

Z 軸保養

建議使用無塵布擦乾 Z 軸滾珠螺桿後，再使用少量鈹基潤滑脂，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、樹脂槽與列印載台。

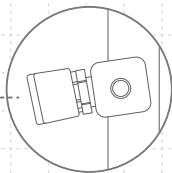


02 產品介紹

機台構造說明

PART.1

攝影機



PART.2

照明燈

* 機台內照明燈運行 10 分鐘後將自動關閉，若長時間
啟動照明可能使樹脂些微固化影響列印。

PART.3

空氣清淨機 USB 插孔

PART.4

樹脂槽

PART.5

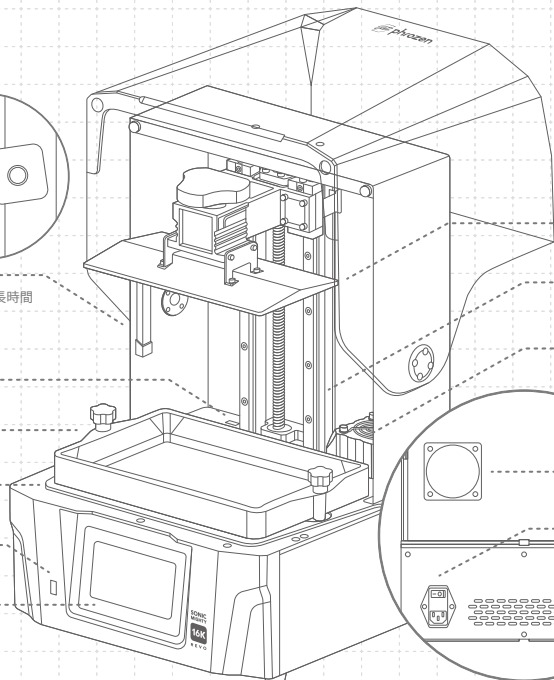
LCD 面板

PART.6

USB 插孔

PART.7

觸控螢幕



PART.8

上掀式遮光罩

PART.9

列印載台

PART.10

Z 軸

PART.11

加熱器

PART.12

抽風預留孔

PART.13

電源開關
電源接孔

PART.14

自動抽注料機接孔
電子維修孔

配件盒內容物



客服保固卡



PIXUP 小卡



Chitubox Pro 序號卡



手套



電源線 1.5m



塑膠漏斗



鏟刀



塑膠刮板



六角板手工具組



USB



空氣清淨機

操作系統

機台系統	Phrozen OS
觸控螢幕	5 吋
切片軟體	CHITUBOX V1.9.6 或以上 (或其他軟體)
檔案傳輸模式	USB Wi-Fi 乙太網路
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 ProjectionLED Module
XY 解析度	16.8 x 24.8 μ m
切片厚度	0.01-0.30 mm
平均列印速度	450 層 / 每小時
檔案格式	.ctb / .prz
適用電壓	100-240V AC ; 50-60Hz

硬體規格

機台尺寸	35.3 x 34.5 x 51.7 cm
列印尺寸	22.3 x 12.6 x 23.5 cm
機台重量	18 kg

- * 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。
- * 應避免影響附近雷達系統之操作。
- * 高增益指向性天線只得應用於固定式點對點系統。

03 準備您的3D列印機

初次使用教學

初次開機請依照觸控螢幕的教學確認您的列印機可以正常運作：

- 1 語言選擇
- 2 列印機命名
- 3 網路連線
- 4 LCD 測試
- 5 智能調平
- 6 測試列印



* 若錯過初次使用教學，請點選觸控螢幕左側欄位「設定」頁面 > 「系統設定」 > 「初次使用教程」，即可再次進入初次使用教學。

智能調平

觸控螢幕左側欄位「Z 軸控制」頁面 > 左上角圖標「智能調平」。依照螢幕提示進行智能調平：

- 1 移除樹脂槽，安裝載台並鎖上手轉螺絲，並放置一張 A4 紙張在 LCD 面板上方。
- 2 等待載台上升至頂後下降至底部觸發壓電感應器。
- 3 拉動紙張並判斷紙張四角摩擦力是否相等。如紙張太緊或太鬆，可以利用 Z-Offset 進行調整。
- 4 點擊「完成」等待載台歸位後即完成智能調平。

* 若更換載台、Z 軸、LCD 面板、LCD 保護貼，請再次進行「手動 Z 軸校正」。

手動 Z 軸校正

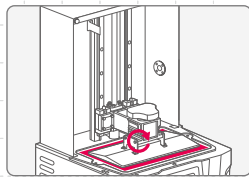
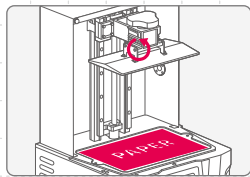
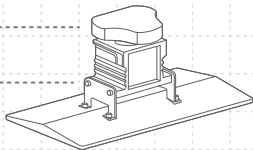
觸控螢幕左側欄位「Z 軸控制」頁面 > 左上角圖標「智能調平」 > 「手動 Z 軸校正」。

依照螢幕提示進行手動 Z 軸校正：

- 1 移除樹脂槽，並放置一張 A4 紙張在 LCD 面板上方。
- 2 等待 Z 軸上升至頂點。
- 3 安裝載台並鎖上手轉螺絲，同時鬆開載台兩側的四顆校正螺絲。
- 4 等待載台下降至底部後，輕壓載台並將載台兩側的四顆螺絲對角鎖緊。
- 5 拉動紙張並判斷紙張四角摩擦力是否相等。如紙張太緊或太鬆，可以利用 Z-Offset 進行調整。
- 6 點擊「完成」等待載台歸位後即完成手動 Z 軸校正。

A 手轉螺絲

B 校正螺絲



移動 Z 軸位置滑軌

每次重新開機後，使用「移動至 Z 軸頂點」讓 Z 軸偵測到零點位置後，便可使用此功能。

智能調平

移動至 Z 軸頂點

移動單位

Z 軸調整

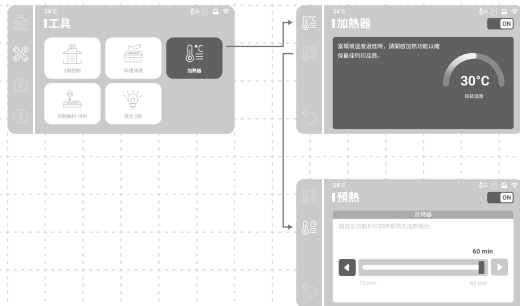
Z 軸位置滑軌



預熱

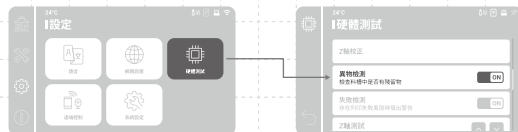
開啟此設定後，列印機將在選擇執行列印檔案後依照設定的時間加熱列印機。

* 列印將在預設加熱時間結束後開始。



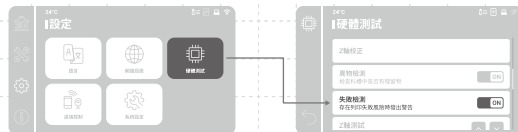
異物檢測

開啟此設定後，列印第一層時若機台偵測到載台與離型膜之間有異物將會自動停止列印。



失敗檢測

開啟此設定後，列印機將在列印過程中檢測離型狀況。當持續檢測到離型異常時，觸控螢幕將顯示警告彈窗。



04 準備 3D 列印檔案

Sonic Mighty Revo 16K 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 Revo 16K」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

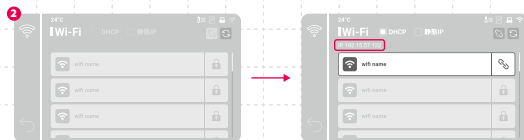


下載並了解更多
Phrozen_XP_Finder

05 網路連線

Wi-Fi 網路連線

- 1 在「設定」選單中，點選「網路設置」使用您區域內 Wi-Fi 進行連線。
- 2 連線成功後，選單上方將會顯示列印機當前的 IP 位址。

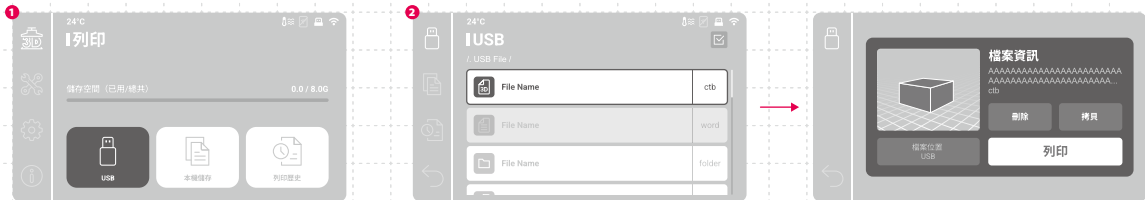


06 檔案傳輸

Sonic Mighty Revo 16K 可透過 USB 匯入檔案，您也可利用列印機內建的 8 GB 儲存空間來儲存列印檔。

透過 USB 傳輸檔案

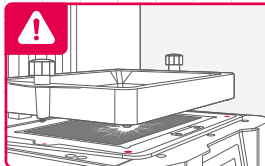
- 1 將 CTB 或 PRZ 檔存入 USB，並將 USB 插入列印機。
- 2 在「列印」選單中點選「USB」> 選擇檔案 > 點選「列印」。



07 進行列印測試

執行智能調平或手動 Z 軸校正，以及 LCD 測試後，接著可進行列印測試。

- 1 安裝樹脂槽與列印載台。確認兩者皆乾淨無異物。
- 2 將樹脂輕搖均勻後倒入樹脂槽。
- 3 插入 USB 並找到「Phrozen_XP_Finder_Mighty16KRevo_AQ8K.ctb」，搭配 Aqua - Gray 8K 樹脂進行列印。
- 4 列印時請蓋上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：安裝樹脂槽時，請將樹脂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。

08 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 Revo 16K 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。



普羅森客服中心

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



Instagram



普羅森科技官網



YouTube
中文站