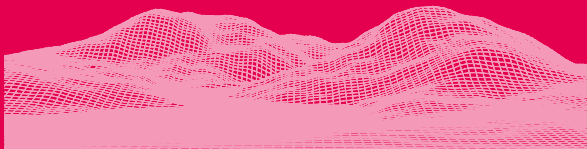




SONIC
MIGHTY

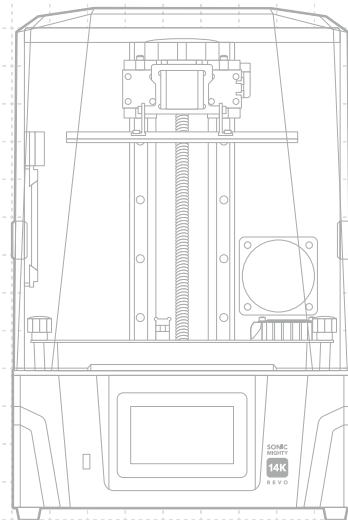
14K

REVO



Szanowny Użytkowniku,

Dziękujemy za dołączenie do grona użytkowników Phrozen. Przeczytaj uważnie instrukcję Sonic Mighty Revo i postępuj krok po kroku zgodnie z jej wskazówkami, aby uzyskać najlepsze rezultaty drukowania.



01 Ważne informacje przed rozpoczęciem ____ 03

- Stabilne warunki drukowania _____ 03
- Środki ochrony osobistej _____ 03
- Konserwacja _____ 03

02 Wprowadzenie _____ 04

- Elementy drukarki _____ 04
- Zestaw akcesoriów _____ 05
- Dane techniczne _____ 05



Zeskanuj kod QR, aby uzyskać instrukcję Sonic Mighty Revo w innych językach.

03 Przygotowanie drukarki 3D _____ 06

- Konfiguracja początkowa _____ 06
- Inteligentne poziomowanie _____ 06
- Ręczna kalibracja osi Z _____ 07
- Suwak osi Z _____ 07
- Wstępne podgrzewanie _____ 08
- Wykrywanie pozostałości _____ 08
- Wykrywanie błędów _____ 08

04 Przygotowanie pliku do druku _____ 09

- Konwersja .STL / .OBJ na .CTB / .PRZ _____ 09
- Pliki do pierwszego wydruku _____ 09

05 Połączenie z Internetem _____ 10

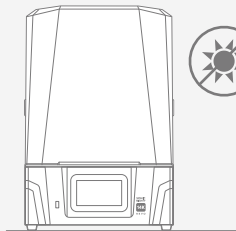
06 Przesyłanie plików _____ 10

07 Pierwszy wydruk testowy _____ 11

08 Zdalne sterowanie - Phrozen GO _____ 11

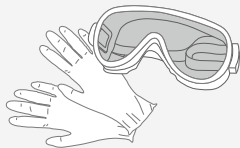
Obsługa posprzedażowa i gwarancja _____ 12

01 Ważne informacje przed rozpoczęciem



Stabilne warunki drukowania

Przechowuj drukarkę 3D w suchym i dobrze wentylowanym pomieszczeniu. Ustaw ją na płaskiej powierzchni i chroń przed bezpośrednim światłem słonecznym.



Środki ochrony osobistej

Podczas pracy z żywicą lub wydrukami stosuj środki ochrony osobistej: rękawice, maskę, okulary ochronne oraz odzież z długimi rękawami.

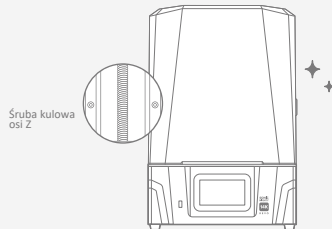
Konserwacja

Czyszczenie osi Z

Najpierw przetrzyj śrubę kulową bezpyłową ściereczką. Następnie nanieś cienką warstwę smaru na bazie litu, aby śruba obracała się płynnie.

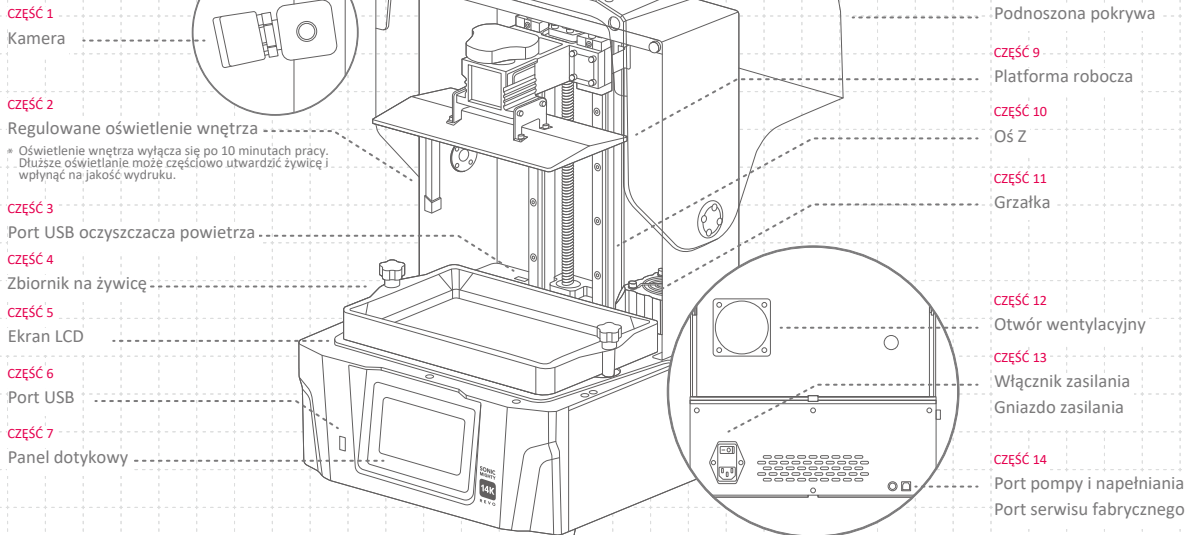
Czyszczenie drukarki 3D

Dokładnie wyczyść drukarkę, zbiornik na żywicę i platformę roboczą alkoholem 95% oraz bezpyłowymi ściereczkami.



02 Wprowadzenie

Elementy drukarki



Zestaw akcesoriów



Karta gwarancyjna



Karta PIXUP



Karta podarunkowa
Chitubox Pro



Rękawice



Przewód zasilający 1,5
m



Plastikowy lejek



Metalowa szpatułka



Plastikowa szpatułka



Zestaw kluczy
imbusowych



Pamięć USB



Oczyszczacz powietrza

Obsługa

System	Phrozen OS
Panel dotykowy	5 cali
Program do cięcia modeli	CHITUBOX V1.9.6 lub nowszy (lub inne programy)
Łączność	USB Wi-Fi
Pamięć wewnętrzna	8,0 GB

Parametry drukowania

Technologia	Drukarka żywiczna 3D typu LCD
Źródło światła	Moduł LED o projekcji liniowej
Rozdzielczość XY	16,8 x 24,8 μ m
Grubość warstwy	0,01 - 0,30 mm
Średnia prędkość druku	450 warstw / godz.
Obsługiwane pliki	.ctb / .prz
Zasilanie	100-240 V AC; 50-60 Hz

Parametry sprzętowe

Wymiary drukarki	35,3 x 34,5 x 51,7 cm
Obszar roboczy	22,3 x 12,6 x 23,5 cm
Masa drukarki	18 kg

* Wszystkie parametry sprawdzono w laboratorium. Mogą ulec zmianie bez powiadomienia. Aktualne dane znajdziesz na oficjalnej stronie Phrozen.

* Dołączonego przewodu zasilającego można używać wyłącznie z tym urządzeniem.

* Unikaj zakłócania pracy pobliskich systemów radarowych.

* Anteny kierunkowe o dużym zysku stosuj tylko w stałych połączeniach punkt-punkt.

03 Przygotowanie drukarki 3D

Konfiguracja początkowa

Postępuj zgodnie z instrukcjami na ekranie, aby skonfigurować drukarkę i sprawdzić jej działanie:

- 1 Wybór języka
- 2 Nazwa drukarki
- 3 Połączenie Wi-Fi
- 4 Testy LCD
- 5 Inteligentne poziomowanie
- 6 Wydruk testowy



* Jeśli pominięto konfigurację początkową, wybierz ikonę koła zębatego: "Setting" > "System" > "Initial Setup", aby ponownie otworzyć samouczek.

Inteligentne poziomowanie

W menu po lewej wybierz "Tools" > "Z-Axis Control", a następnie "Smart Leveling" w lewym górnym rogu. Wykonaj instrukcje wyświetlane na ekranie:

- 1 Wyjmij zbiornik, zamontuj platformę i dokręć śrubę radełkową. Połóż kartkę A4 na ekranie LCD.
- 2 Po uruchomieniu mechanizmów poczekaj, aż platforma podniesie się do góry i opuszcza na dół.
- 3 Na polecenie ekranu pociągnij kartkę. Opór powinien być równy w czterech rogach. Jeśli kartka jest za luźna lub za ciasna, ustaw Z-Offset.
- 4 Dotknij "Next", aby zakończyć poziomowanie.

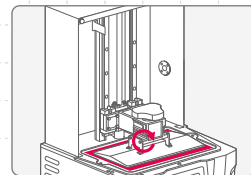
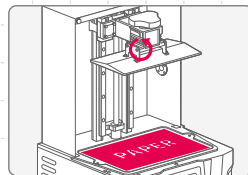
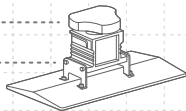
* Wykonaj "Manual Z-Axis Calibration" po wymianie platformy, osi Z lub ekranu LCD, a także po założeniu osłony ekranu LCD.

Ręczna kalibracja osi Z

W menu po lewej wybierz "Tools" > "Z-Axis Control" > "Smart Leveling" w lewym górnym rogu > "Manual Z-Axis Calibration". Wykonaj instrukcje ręcznej kalibracji osi Z wyświetlane na ekranie.

- 1 Wyjmij zbiornik i połóż kartkę A4 na ekranie LCD.
- 2 Poczekaj, aż oś Z podniesie się do góry.
- 3 Zamontuj platformę i dokręć śrubę radełkową. Poluzuj cztery śruby kalibracyjne z boku platformy.
- 4 Poczekaj, aż platforma opuści się na dół. Lekko ją dociskając, dokręć cztery śruby po przekątnej.
- 5 Przy pociąganiu kartki opór powinien być równy w czterech rogach. W razie potrzeby ustaw Z-Offset.
- 6 Dotknij "Next" i poczekaj, aż platforma ponownie podniesie się do góry. Kalibracja jest zakończona.

- Śruba radełkowa
- Śruby kalibracyjne



Suwak osi Z (Z-Slider)

Po każdym ponownym uruchomieniu drukarki wybierz "Move Z-Axis to Top", aby zarejestrować górne położenie i móc korzystać z tej funkcji.

Inteligentne poziomowanie

Przejdźcie do górnego położenia osi Z

Jednostki przesuwu

Regulacja osi Z

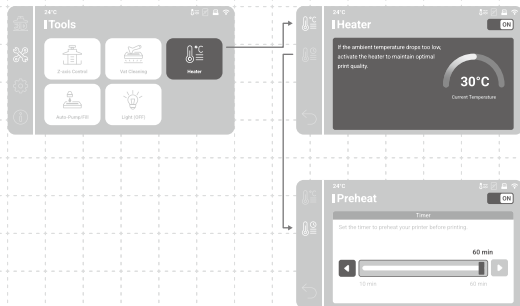
Suwak



Wstępne podgrzewanie (Preheat)

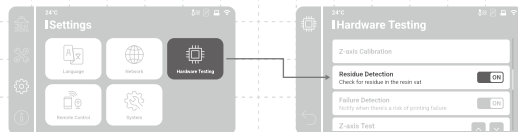
Po włączeniu tej funkcji i wybraniu pliku do druku grzałka będzie działać przez ustawiony czas.

* Drukowanie rozpocznie się po upływie wybranego czasu podgrzewania.



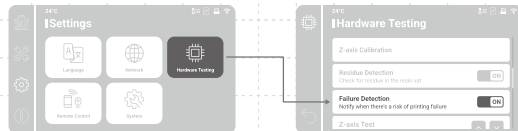
Wykrywanie pozostałości

Po włączeniu tej funkcji drukarka przy pierwszym opuszczaniu platformy sprawdza, czy między zbiornikiem a platformą są stałe pozostałości. Ich wykrycie spowoduje przerwanie druku.



Wykrywanie błędów

Po włączeniu tej funkcji drukarka monitoruje odrywanie utwardzonej żywicy podczas druku. Jeśli wykryje kolejne błędy odrywania, na ekranie pojawi się ostrzeżenie.



04 Przygotowanie pliku do druku

Sonic Mighty Revo obsługuje pliki .CTB i .PRZ. Za pomocą programu do cięcia modeli (slicera) przekształć pliki .STL i .OBJ na .CTB lub .PRZ.

Konwersja .STL / .OBJ na .CTB / .PRZ

- 1 Zainportuj pliki .STL lub .OBJ do slicera. Dodaj podpory do modeli, aby połączyć je z platformą roboczą.
- 2 W slicerze wybierz drukarkę "Sonic Mighty Revo". Ustaw parametry odpowiednie dla żywicy i potnij model.
- 3 Po pocięciu zapisz plik w formacie .CTB lub .PRZ. Plik jest gotowy do drukowania.

Pliki do pierwszego wydruku

- 1 Dołączona pamięć USB zawiera pliki .STL i .CTB dwóch modeli testowych: "Phrozen_test" i "Phrozen_XP_Finder".
- 2 Pliki .CTB z pamięci USB możesz drukować bezpośrednio żywicą Aqua-Gray 8K Resin. Dla innych żywic potnij pliki .STL, używając parametrów odpowiednich dla danej żywicy.



Program do cięcia modeli



Poradnik podpór



Parametry żywicy

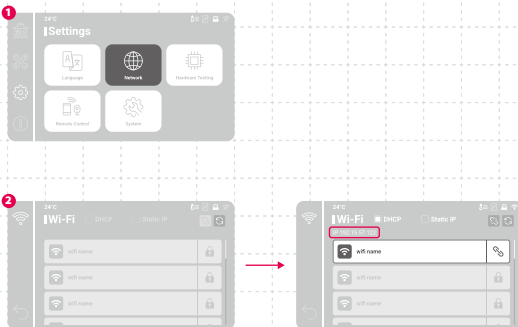


Poradnik i pobieranie
Phrozen_XP_Finder

05 Połączenie z Internetem

Połączenie z siecią Wi-Fi

- 1 W "Settings" wybierz "Network", aby połączyć drukarkę z siecią Wi-Fi.
- 2 Po nawiązaniu połączenia adres IP drukarki pojawi się u góry interfejsu.

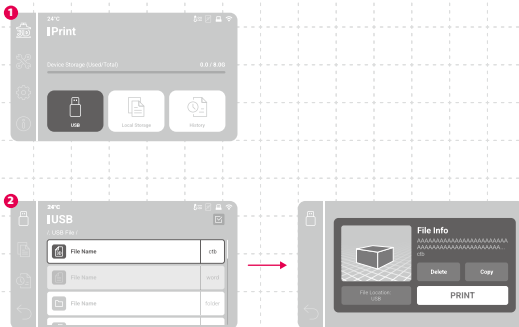


06 Przesyłanie plików

Za pomocą pamięci USB możesz importować pliki do Sonic Mighty Revo. Drukarka ma 8 GB pamięci wewnętrznej do przechowywania plików druku.

Przesyłanie plików przez USB

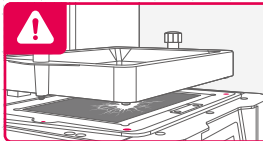
- 1 Zapisz pliki .CTB lub .PRZ w pamięci USB i podłącz ją do drukarki.
- 2 W "Print" wybierz "USB", znajdź plik i dotknij "Print".



07 Pierwszy wydruk testowy

Po wykonaniu ręcznej kalibracji osi Z lub inteligentnego poziomowania oraz testu LCD możesz rozpocząć pierwszy wydruk testowy.

- 1 Dokręć śruby zbiornika i platformy roboczej. Sprawdź, czy zbiornik i platforma są wolne od zanieczyszczeń.
- 2 Wstrząśnij butelką żywicy przez 1 minutę. Wlej żywicę do zbiornika, nie przekraczając oznaczenia maksimum.
- 3 Podłącz pamięć USB. Znajdź plik testowy "Phrozen_XP_Finder_Mighty14KRevo_AQ8K.ctb" i rozpocznij drukowanie żywicą Aqua-Gray 8K.
- 4 Podczas drukowania pokrywa musi być zamknięta, aby światło nie wpływało na wydruk.
- 5 Po zakończeniu druku ostrożnie wyjmij platformę i zdejmij wydruk metalową szpatułką.
- 6 Umyj modele alkoholem 95% lub w stacji myjącej (Washing Station). Po całkowitym wyschnięciu utwórz je w stacji do utwardzania (Curing Station).



UWAGA: Przy montażu zbiornika dopasuj śruby na jego spodzie do rowków w podstawie, aby śruby nie zarysowały i nie uszkodziły ekranu LCD.

08 Zdalne sterowanie - Phrozen GO

Phrozen GO to aplikacja mobilna dla użytkowników drukarek Phrozen.

Pozwala sprawdzać stan drukarek 3D Phrozen z dowolnego miejsca.

Zeskanuj kod QR, aby otworzyć poradnik Phrozen GO.



Android



iOS



Obsługa posprzedażowa i gwarancja

- Phrozen udziela rocznej gwarancji na wszystkie części z wyjątkiem elementów eksploatacyjnych, takich jak ekran LCD oraz folia zbiornika PFA (nFEP).
- Ekran LCD Sonic Mighty Revo jest objęty 3-miesięczną gwarancją. Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń spowodowanych działaniem użytkownika.
- W razie problemów zeskanuj kod QR, aby się z nami skontaktować.



Centrum pomocy Phrozen

Gratulacje!

Właśnie ukończono pierwszy wydruk.
Mamy nadzieję, że wszystko poszło świetnie!

Obserwuj konta Phrozen w mediach społecznościowych,
aby poznać wskazówki dotyczące drukowania i dzielić się
doświadczeniami z innymi użytkownikami.



Facebook



Grupa na Facebooku



Instagram



Phrozen
Oficjalna strona



YouTube