



SONIC
MIGHTY

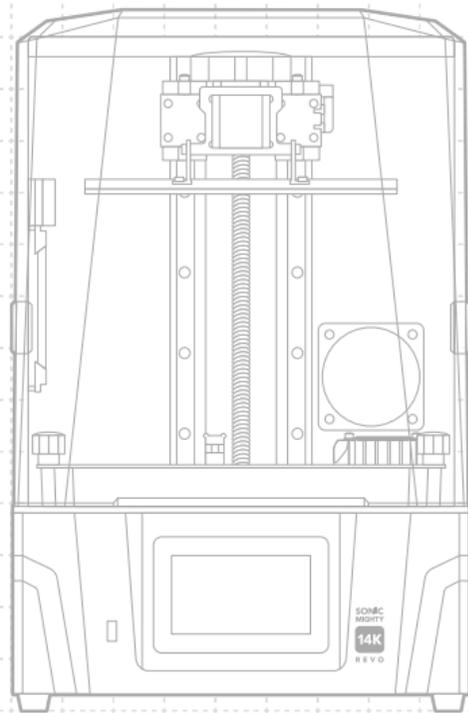
14K

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 14K Revo說明書並進行產品測試及列印。



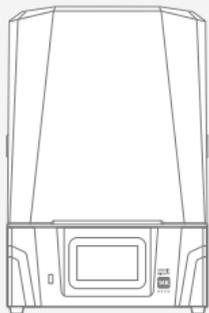


親愛的使用者您好

Sonic Mighty 14K Revo 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
· 自動調平	06
· Z軸校正	06
· 移動Z軸位置滑軌	07
· Z軸調整	07
· 附加功能	08
- 加熱器	08
- 異物檢測	08
- 失敗檢測	08
04 準備3D列印檔案	08
05 檔案匯入與網路連線	09
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。

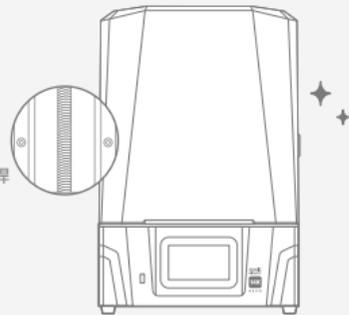
機台保養

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

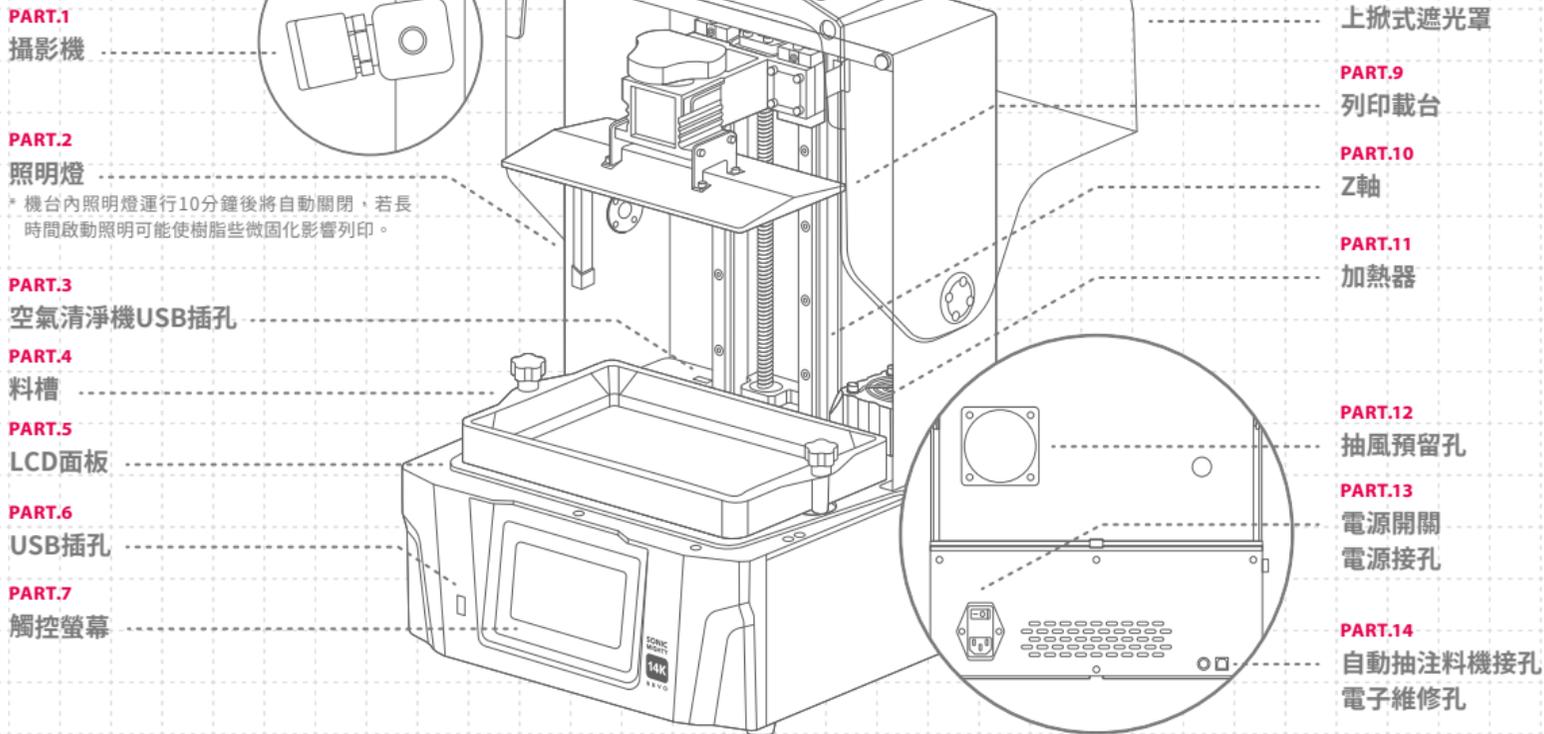
可使用酒精(建議95%酒精)與無塵布小心擦拭機台、料槽與列印載台。



Z軸滾珠螺桿

02 產品介紹

機台構造說明



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 美規 / 歐規



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 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 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 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檔和PRZ檔
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 公分
列印尺寸	22.3 x 12.6 x 23.5 公分
機台重量	18 公斤

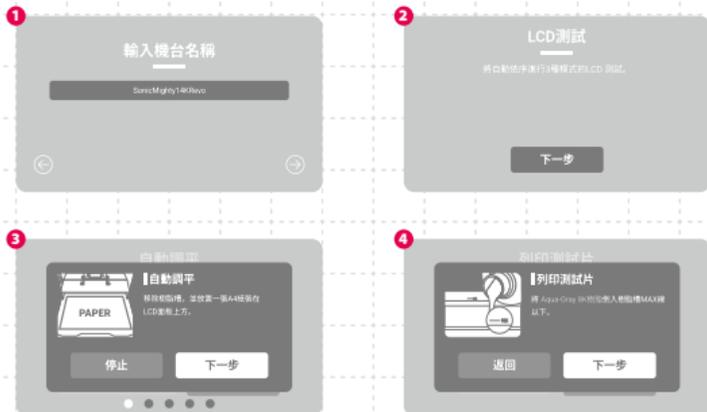
* 以上為實驗測試數據，若有內容更改請以官網為主。

* 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、自動調平、列印測試，確定您的列印機可正常運作。



* 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」 > 「原廠設定」，機台將重新啟動，並再次進入引導流程。

自動調平

載台下降後自動偵測機台零點，待載台回到頂端即完成自動調平。調平完成後可以依照列印狀況執行Z軸調整。

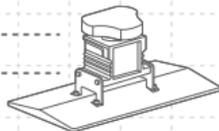
* 若更換載台、Z軸、LCD面板、LCD保護貼，請再次進行「Z軸校正」。

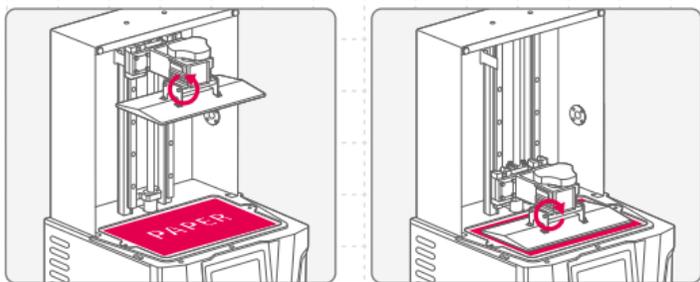
Z軸校正

觸控螢幕左側欄位「設定」頁面 > 「硬體測試」 > 「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。

- A 手轉螺絲
- B 校正螺絲





Z軸調整

適用於使用黏稠樹脂列印，以及優化貼底列印。

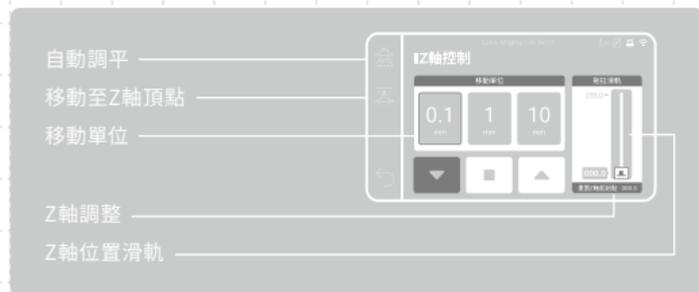
- 1 進行「自動調平」和「Z軸校正」後，會自動執行「Z軸調整」。
- 2 依照列印需求，微調Z軸位置。
- 3 確認位置後點擊「設定」完成設定Z軸調整。



提醒：重刷韌體會刪除「Z軸調整」紀錄，請務必於每次列印前再次確認Z軸調整位置。

移動Z軸位置滑軌

欲使用此功能請在每次開機後使用「自動調平」，讓Z軸偵測到零點位置。



自動調平

移動至Z軸頂點

移動單位

Z軸調整

Z軸位置滑軌

04 準備3D列印檔案

Sonic Mighty 14K Revo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 14K Revo」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

附加功能

加熱器

此設定開啟時，加熱器將保持內部溫度恆定在30°C，以獲得穩定的列印效果。

異物檢測

此設定開啟時，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

此設定開啟時，列印過程若機台偵測到連續離型異常，觸控螢幕將會彈出提醒信息，可以選擇是否停止列印。



05 檔案匯入與網路連線

Sonic Mighty 14K Revo可透過USB匯入檔案，您也可善用機台內建的8.0GB儲存空間。

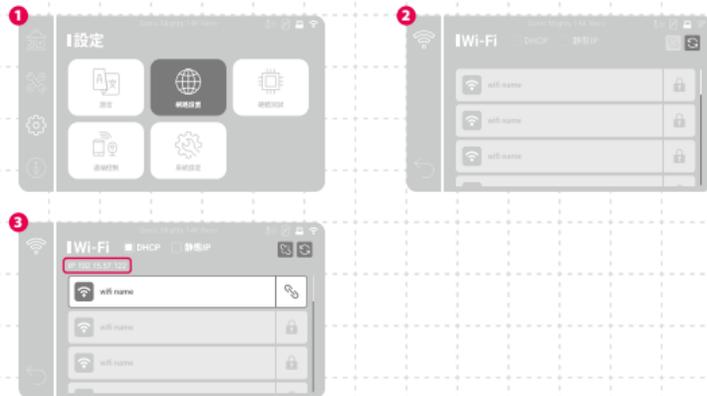
透過USB匯入檔案

- 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」。



Wi-Fi網路連線

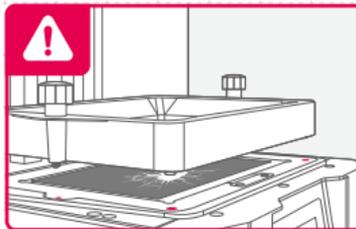
- 1 在「設定」選單中，點選「網路設置」使用您區域內Wi-Fi進行連線。
- 2 連線成功後，選單上出現的IP地址即為您的列印機IP碼。



06 進行列印測試

執行自動調平或Z軸校正，以及LCD測試後，接著可進行列印測試。

- 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。
- 3 插入USB並找到「Phrozen_XP_Finder_Mighty14KRevo_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 14K Revo 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