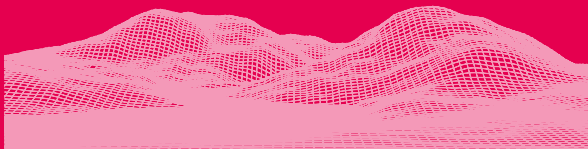


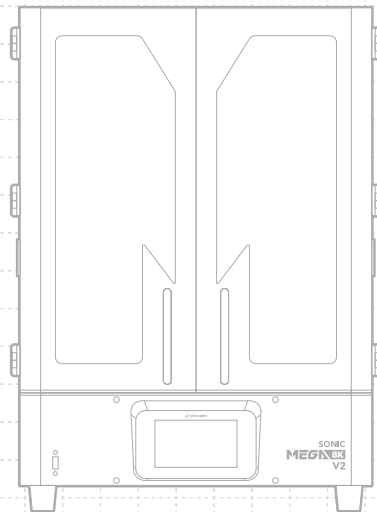


SONIC
MEGA 8K
V2



ユーザーの皆様へ、

ご購入いただきありがとうございます。最高のプリント体験を得るために、このマニュアルをよくご覧いただき、手順に従ってください。

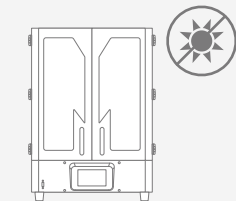




このマニュアルの多言語版は、
QR コードをスキャンしてください。

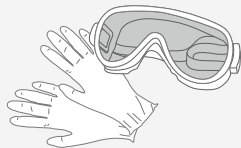
01 開始前の重要な注意事項	03
02 はじめに	05
03 3D プリンターを準備する	07
・ LCD テスト	07
・ Z オフセット設定	07
・ Z 軸のキャリブレーション	08
04 プリントファイルの準備	09
05 ファイルの読み込み	09
06 Pump & Fill の取り付け	10
07 初めてのテストプリント	13

01 開始前の重要な注意事項



安定したプリント環境

3D プリンターは乾燥した換気の良い環境に保管してください。平らな場所に置き、直射日光を避けてください。



保護対策

レジンを使用・プリントする際は、必ず手袋、マスク、保護メガネ、長袖の服を着用してください。

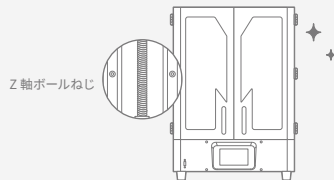
メンテナンス

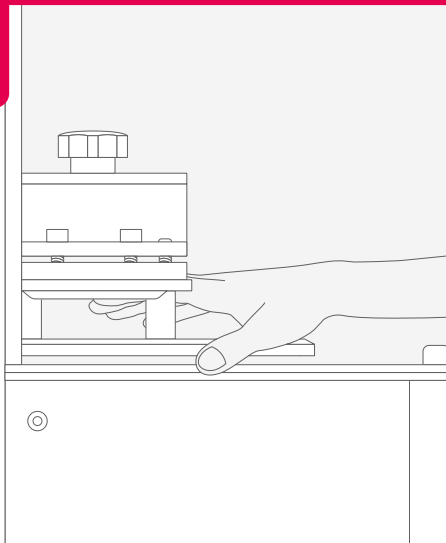
Z 軸をクリーニングする

ボールねじを糸くずの出ないワイプで拭きます。その後、滑らかに回転するようにリチウム系潤滑剤を薄く塗布します。

3D プリンターをクリーニングする

95% 以上のアルコールと糸くずの出ないワイプを使用して、プリンター、レジン VAT、ビルドプレートに注意深くクリーニングします。





Z 軸のキャリブレーション

Sonic Mega 8K V2 には、事前に調整されたビルドプレートが付属しているため、開梱後すぐにプリントを開始できます。

ビルドプレート、Z 軸ロッド、LCD パネル、スクリーンプロテクターを交換した場合は、「Z 軸のキャリブレーション」を実行してください。

技術的な質問がある場合は、QR コードをスキャンしてサポートチームにお問い合わせください。



02 はじめに

プリンター部品

PART.1

空気清浄機用 USB ポート

PART.2

Z 軸

PART.3

Pump & Fill レジン自動充填フィーダー

PART.4

レジン VAT

PART.5

LCD スクリーン

PART.6

USB ポート

PART.7

タッチパネル

PART.8

ドリップハンガー

PART.9

ビルドプレート

PART.10

Pump & Fill レジン用ポート
工場修理ポート

PART.11

排気口

PART.12

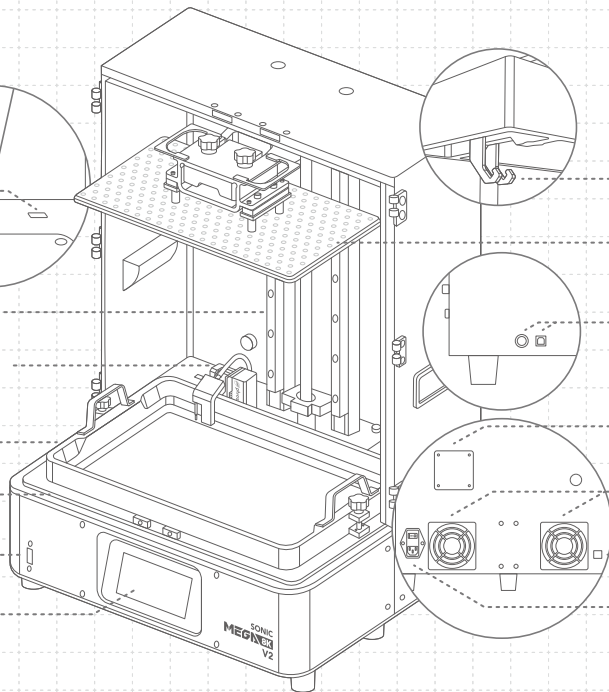
デュアルファン

PART.13

ネットワークポート

PART.14

電源スイッチ
電源ソケット



ツールボックス



保証書



手袋



電源ケーブル



プラスチック漏斗



メタルスクレーパー



プラスチックスクレーパー



六角レンチセット



USB メモリ



ハンドル



USB 空気清浄機



磁気ファンカバー

基本仕様

システム	Phrozen OS
操作	5 インチタッチパネル
スライサーソフトウェア	CHITUBOX V1.9.6 以降 (またはその他)
接続	USB

プリンターの仕様

テクノロジー	レジン 3D プリンター - LCD タイプ
光源	405 nm ParaLED® マトリックス 3.0
XY 解像度	43 μm
積層ピッチ	0.01-0.30 mm
平均プリント速度	400 レイヤー / 時間
対応ファイル形式	.CTB / .PRZ
電源	100-240V AC ; 50-60Hz

ハードウェアの仕様

本体サイズ	47.5 x 40 x 68 cm
造形サイズ	33 x 18.5 x 40 cm
本体重量	35 kg

* すべての仕様はラボで検証されています。仕様は予告なく変更される場合があります。
最新の情報は、Phrozen の公式 Web サイトをご参照ください。

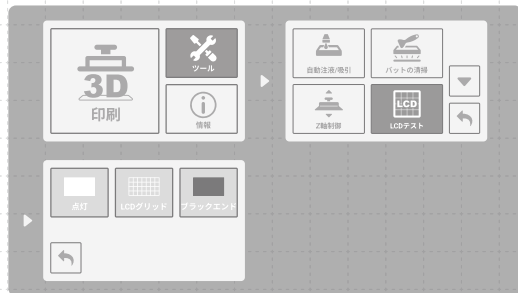
* 付属の電源コードは本製品専用です。他の用途には使用できません。

03 3D プリンターを準備する

初めて使用する場合は、以下の手順に従ってLCDテストを実施し、3Dプリンターがプリントできる状態であることを確認してください。

LCD テスト

- 1 「ツール」をクリックし、「LCDテスト」をクリックします。
- 2 LCD スクリーンにタッチパネルと同じ画像が表示されるか確認してください。
- 3 LCD スクリーンにすべての画像が鮮明に表示されたら、LCDテストは完了です。



Z オフセットの設定

Z 軸の位置を変更して、ビルドプレート上に平らなオブジェクトをプリントします。レジン粘性が高い場合にも役立ちます。

- 1 レジンVATとビルドプレートのネジを取り付けます。ビルドプレートとレジンVATにゴミが付着していないことを確認してください。
- 2 「Z軸ゼロ位置へ移動」をクリックします。
- 3 プリントの設定に基づいてZ軸のゼロ位置を調整します。
- 4 「Z-Offset」をクリックし、「設定」をクリックして設定は完了です。

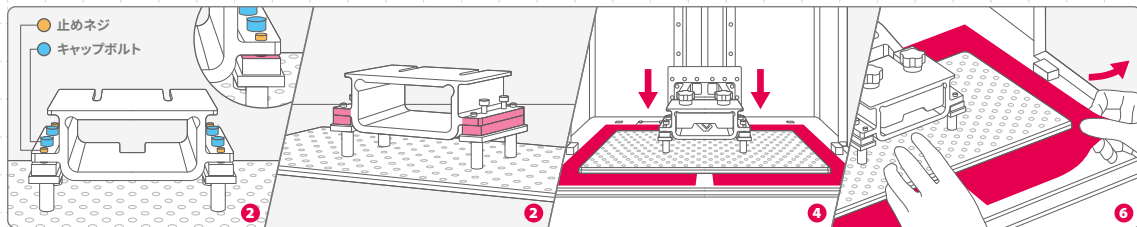
ヒント: ファームウェアを更新し、「Z軸ゼロ位置へ移動」を実行すると、Zオフセット設定がリセットされます。プリントする前に、Zオフセット設定を確認してください。



* 実際の操作手順はプリンターの表示に従ってください。

Z軸のキャリブレーション

- 1 レジンVATとビルドプレートを取り外します。ビルドプレートをきれいにし、きれいな平らな面に置きます。
- 2 ビルドプレートのキャップボルト4本を緩め、止めネジ4本を隙間が見えなくなるまで緩めます。ビルドプレートの上部が下部に接触できるかどうかを確認します。
- 3 ビルドプレートをプリンターに戻します。ビルドプレートとLCDパネルの両方がきれい、異物がないことを確認します。
- 4 LCDパネルの両側にA4用紙を置きます。「Z軸ゼロ位置へ移動」をクリックし、ビルドプレートがLCDパネルに対して水平になるまで待ちます。
- 5 4本の止めネジを下のプロックに当たるまで斜めに締めます。次に、4本のキャップボルトを締めます。
- 6 A4用紙の4隅の摩擦が均等になるように引っ張って、Z軸のキャリブレーションを完了します。摩擦が均一でない場合は、4本のキャップボルトを緩めたり締めたりすることで調整できます。



04 プリントファイルの準備

Sonic Mega 8K V2 は、.CTB と .PRZ をサポートしています。
スライサーソフトウェアを使用して、.STL または .OBJ ファイルを .CTB
または .PRZ ファイルに変換します。

.STL / .OBJ ファイルを .CTB / .PRZ ファイルに変換

- 1 .STL または .OBJ ファイルをスライサーソフトウェアに読み込みます。
モデルにサポートを追加してビルドプレートに固定します。
- 2 スライサーで「Sonic Mega 8K V2」プリンターを選択します。使用する
レジンに応じてレジンパラメータを設定します。
- 3 スライスが完了したら、.CTB または .PRZ ファイルとして保存し、プリ
ント準備を完了します。

初めてのプリント用のテストファイル

- 1 本体に同梱の USB メモリには、「Phrozen_test」および「Phrozen_XP_
Finder」という2つのテストファイル(それぞれの .STL ファイルと .CTB
ファイル)が含まれています。
- 2 USB メモリ内の .CTB ファイルを直接、アクアグレー 8K レジンを使
用してプリントできます。他のレジンを使用してプリントする場
合は、レジンに合ったパラメータ設定を使用して .STL ファイルをスラ
イスします。



スライサーダウンロード



サポート
チュートリアル



レジンパラメータ



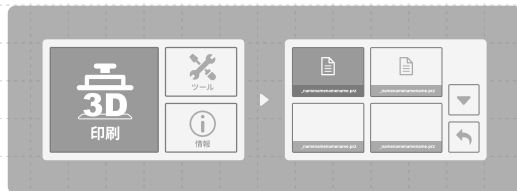
学習とダウンロード
Phrozen_XP_Finder

05 ファイルの読み込み

Sonic Mega 8K V2 は、USB メモリからファイルにアクセスでき
ます。

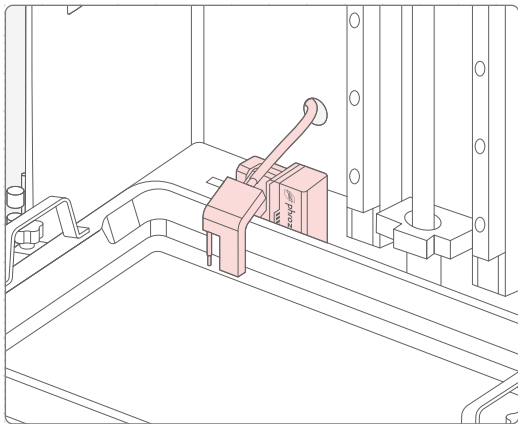
USB 経由でファイルをインポートする

- 1 .CTB または .PRZ ファイルを USB メモリに保存し、USB メモリ
をプリンタに接続します。
- 2 タッチパネルの「印刷」メニューで「印刷」をクリック> プリン
トしたいファイルを選択> 「印刷」をクリックします。



06 Pump & Fill の取り付け

Sonic Mega 8K V2 には、Pump & Fill のパーツの一部がすでに、本体に装着されています。残りのパーツを装着し、機能を有効にするには、こちらのガイドをご参照ください。



ポンプユニットの取り付け

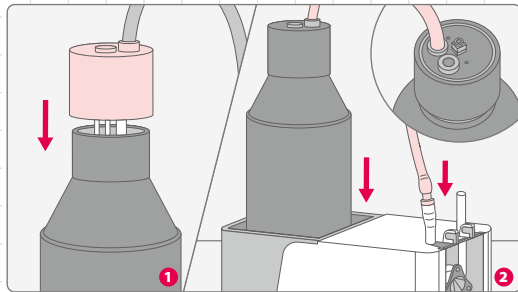
- 1 ポンプふたをレジンボトル*に挿入する。

* ボトル口径制限 : 直径 37 mm

* ボトルキャップの高さ制限 : 210 mm

* レジンボトルの最大外径 : ≤ 90 mm

- 2 レジンボトルをポンプケースに入れます。ボトルが固定されたら、ポンプふたの注入チューブを白いペリスタルティックチューブの左側に接続します。



3 ふた用データケーブルを接続します。一方をポンプふたに、もう一方をポンプケースの背面に接続します。

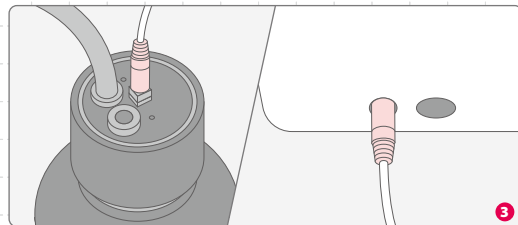
4 注入チューブを白いペリスタルティックチューブ*の右側に接続します。

* 白いペリスタルティックチューブは消耗品で、磨耗や破損した場合は簡単に交換できます。

5 ポンプデータケーブルの両端を接続します。一方*をプリンターの左後ろの Pump & Fill ポートに、もう一方**をポンプケースの後部に接続します。

* 矢印が上を向くようにデータケーブルをプリンターに接続します。

** 矢印が下を向くようにデータケーブルをフィーダーユニットに接続します。



プリンター設定

Pump & Fill 機能を有効にする

「ツール」ボタンをクリックし、「自動注液/吸引」機能を選択します。
すると3つのオプションが表示されます:

- 1 「自動注液」: プリンターがレジンを自動的に充填します。
- 2 「自動吸液」: プリンターがレジンを自動的にボトルに吸引して戻します。
- 3 「即座に吸引します。」ボタンをクリックすると、レジン吸引を即座に開始できます。



注 意

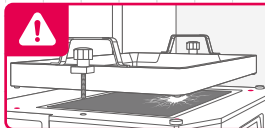
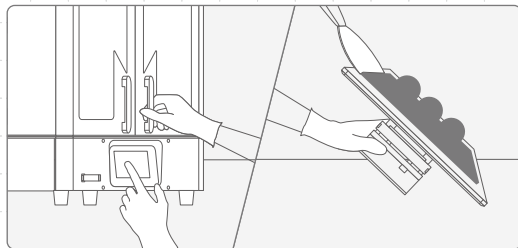
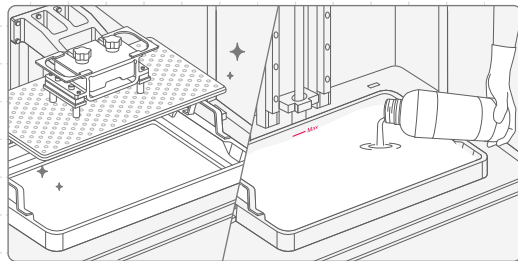
- 「自動注液」機能をオンにすると、レジンを液面が 7~9 mm になるまで充填してからプリントを開始します。この液面に達しない場合はプリンターにプリントプロセスを開始できない旨の警告が表示されます。
- 液面が 7~9 mm 以下になると、レジンの充填を自動的に開始します。
- 「自動吸液」機能をオンにすると、プリントの完了後 10 分間、自動的にレジンがレジンボトルに戻されます。
- マシンを清潔で水平な場所に置いてください。
- レジンの吸引によってほとんどのレジンがレジン VAT からレジンボトルに戻されますが、レジン VAT の洗浄をお勧めします。



07 初めてのテストプリント

テストを実行するには、アクアグレー 8K レジンと「Phrozen_Mega_XP_Finder_Mega8KV2_AQ8K.ctb」ファイルを使用します。

- 1 レジン VAT とビルディングプレートを取り付けます。ビルドプレートとレジンVAT にゴミが付着していないことを確認してください。
- 2 レジンボトルを1分間振ります。レジンVATのマークを超えないようにレジンをVATに注ぎます。
- 3 USBメモリを挿入し、「Phrozen_Mega_XP_Finder_Mega8KV2_AQ8K.ctb」を選択し、アクアグレー8Kレジンでプリントを開始します。
- 4 プリント中は、プリントに影響を与える可能性のある光による暴露を防ぐため、プリンターのドアを閉じたままにしてください。
- 5 プリントが完了したら、ビルドプレートを慎重に取り外し、メタルスクレーパーを使用して造形物を慎重に取り除きます。
- 6 95% 以上のアルコールまたは Phrozen ウォッシュレジンクリーナーを洗浄して、造形物を洗浄します。完全に乾いたら、二次硬化機で造形物を二次硬化します。



注意：レジン VAT を取り付ける際は、ネジによる LCD パネルの損傷を避けるため、レジン VAT の底にあるネジをプラットフォームの溝に合わせてください。

アフターサービスと保証

- Phrozen は、LCD スクリーンやフィルム (ACF) などの消耗品を除くすべての部品に対し1年間の保証を提供します。
- Sonic Mega 8KV2 LCD スクリーンには3か月の保証が付属します。この保証は人的要因による損害は適用外となりますのでご注意ください。
- 問題が発生した場合は、お買い上げいただいた販売店までご連絡ください。



お疲れ様でした

最初のプリントが完了しました。
素晴らしい経験ができたことを願っています。

Phrozen の SNS アカウントをフォローし、YouTube
チャンネルに登録して、プリントに関するヒントを
学び、コミュニティと情報を共有してください。



Facebook



Facebook ユーザー グループ
Sonic Mega Series



YouTube



Instagram