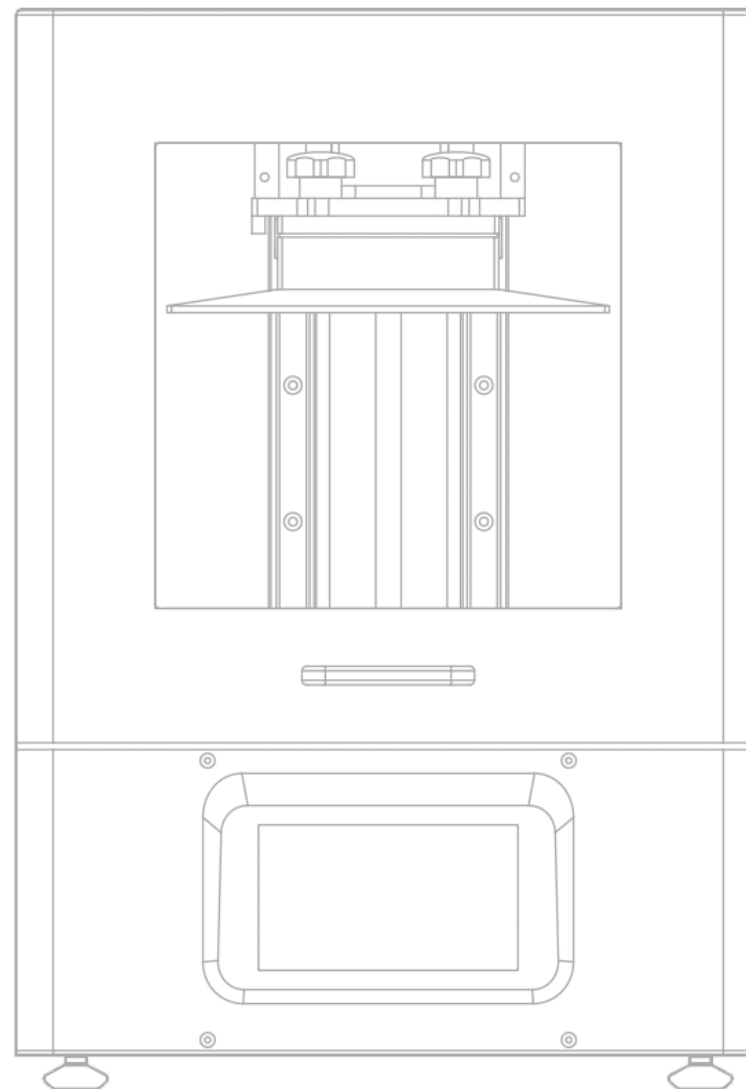


 phrozen
FORJ

SONIC XL **4K**
2 0 2 2

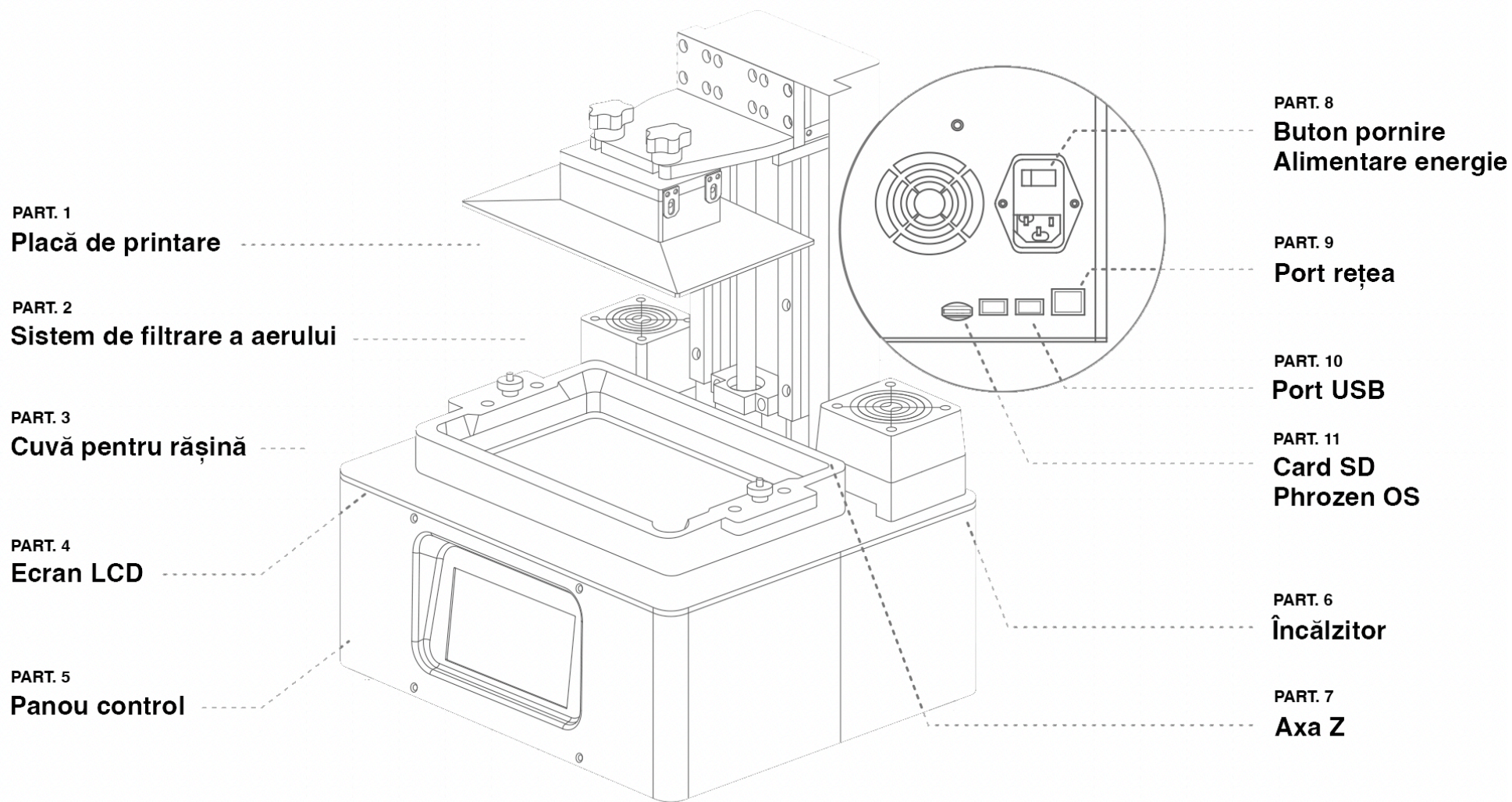
Stimate Utilizator,

Îți mulțumim că te-ai alăturat nouă. Te rugăm să citești cu atenție manualul Sonic XL 4K Plus și să urmezi instrucțiunile pas cu pas pentru a avea cea mai bună experiență de printare.



01 Introducere

Părți componente



Accesorii



Service Card



Mănuși



Adaptor Alimentare



Pâlnie de plastic



Raclete



Cheie Allen



Stick USB



Adaptor WIFI



Mâner

Date de Operare

- **Sistem de operare** - Phrozen OS
- **Ecran** - 5 inch Touch Panel
- **Soft Slicer** - Phrozen Dental Synergy Slicer
- **Conectivitate** - Port USB | Rețea | Wi-Fi

Specificații de Printare

- **Tehnologie** - Imprimantă 3D cu Rășină și LCD
- **Sursă de Lumină** - Modul 405nm ParaLED® 3.0
- **Rezoluție XY** - 52 μm
- **Grosime Strat Printare** - 0.01 - 0.30 mm
- **Viteza Maximă de Printare** - 90 mm / hr
- **Alimentare Energie** - AC 100-240V; 50-60 Hz

Specificații Hardware

- **Dimensiuni Imprimantă** - 33 x 29 x 47 cm
- **Volum de Printare** - 20 x 12.5 x 20 cm
- **Greutate Imprimantă** - 17.2 kg



NOTĂ: La prima folosire urmăriți instrucțiunile din manual și realizați următorii pași: Calibrarea Axei Z, Testul ecranului LCD și Testul de printare

PRINT

Alegeți fișierul 3D pentru a începe procesul de printare.

RESIN PROFILE

Pentru a ajusta setările click pe RESIN PROFILE.

Z-AXIS

Urmăriți instrucțiunile din manual pentru a calibra axa Z.

LCD TEST

Urmăriți instrucțiunile din manual pentru a testa ecranul LCD.

WIFI

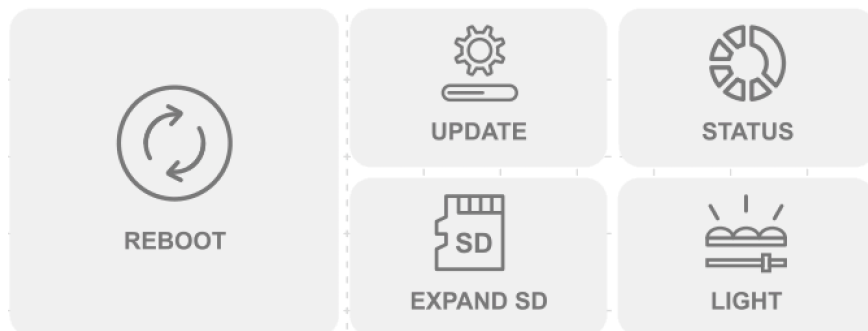
Pentru conectarea la interfața Phrozen OS.

POWER BUTTON

Click pe SHUT DOWN apoi comutați butonul din spate pe OFF pentru a închide complet dispozitivul.

SET UP

Click pe acest buton pentru a ajusta setările de: REBOOT, UPDATE, EXPAND SD, STATUS și LUMINĂ.



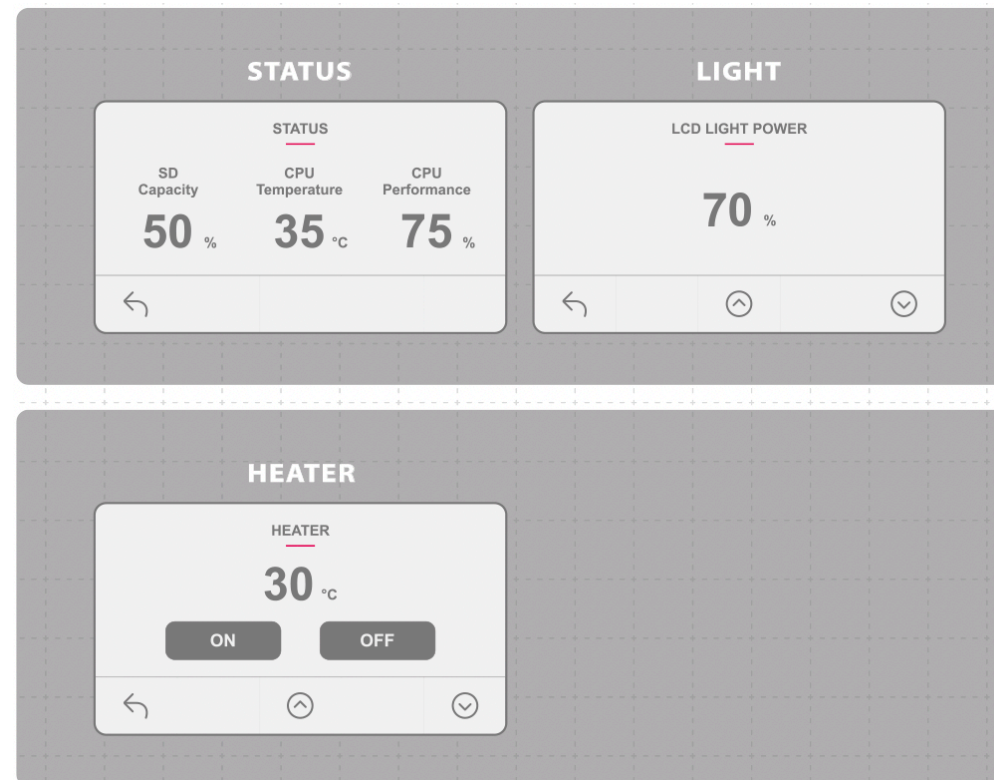
STATUS: Afișează capacitatea cardului SD, temperatura și performanța procesorului.

LIGHT: Ajustează manual setările luminii între 50% și 100%. Valoarea presetată este cea mai performantă

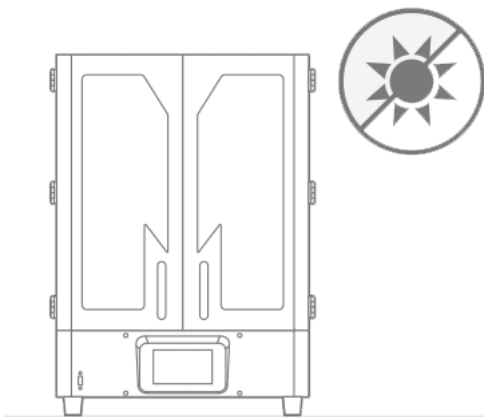
HEATER

Apăsați pe butonul ON/OFF pentru a stabiliza imprimanta.

Notă: Dacă imprimanta este pe pauză pentru mai mult de o ora, încălzitorul se va închide automat. Resetați această setare de fiecare dată când începe un proces de printare.

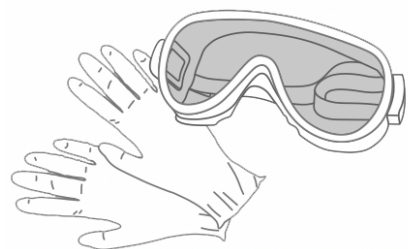


02 Înainte de a începe



Zona de printare

Depozitați imprimanta 3D într-un mediu uscat și bine ventilat. Evitați expunerea la lumina directă a soarelui. Asigurați-vă că plasați imprimanta pe o suprafață plană.



Măsuri de protecție

În timpul printării și utilizării rășinii, asigurați-vă că purtați mănuși, măști, ochelari de protecție și îmbrăcăminte cu mâneci lungi.

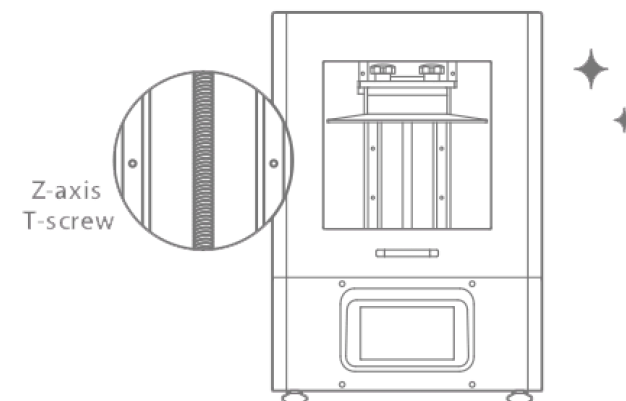
Mentenanță

Curățarea axei Z

Prima dată curățați cu atenție filetul în formă de T al axei Z. Apoi, aplicați un strat subțire de lubrifianț general pe acesta, astfel încât să se rotească fără probleme.

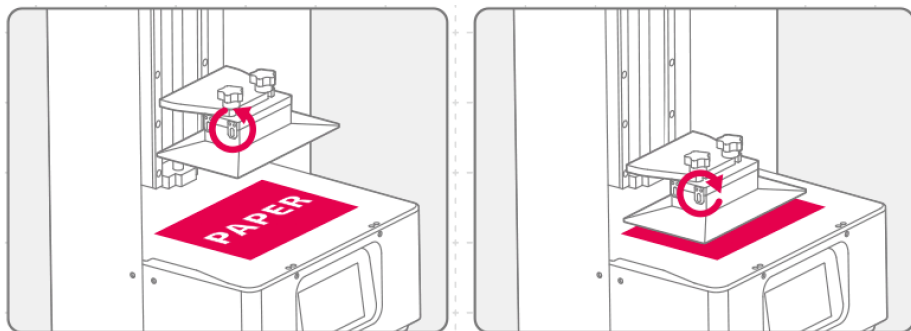
Curățarea imprimantei 3D

Utilizați alcool sanitar și șervețele de hârtie pentru a curăța cu atenție imprimanta, cuva de rășină și patul de printare.



03 Calibrarea Axei Z

1. Click pe Z-Axis apoi click pe Z-Axis Calibration.
2. Scoateți cuva de rășină. Plasați o bucată de hârtie A4 pe Ecranul LCD.
3. Deșurubați cele 4 șuruburi de pe laturile patului de printare.
4. Click pe NEXT.
5. Patul de printare va începe să coboare până când va atinge Ecranul LCD.
6. Strângeți toate cele 4 șuruburi. Trageți de hârtie pentru a vă asigura că nu se mișcă ușor. Apăsați pe "DONE" pentru a finaliza calibrarea.
7. Calibrarea este acum completă.



04 Testul Ecranului LCD

1. Click pe LCD TEST.
2. Sunt 3 moduri din care puteți alege. Testați ecranul LCD în ordinea afișată mai jos.
3. Când toate cele 3 moduri sunt clar afișate pe ecran, testul este complet.

LCD FILL UP

Confirmați ca Ecranul LCD se aprinde complet și nu există puncte negre.

BLACKENED LCD SCREEN

Confirmați ca Ecranul LCD acoperă toată lumina și nu există pete de lumină.

LCD GRID

Confirmați ca Ecranul LCD afișează grila complet.

*Folosiți indicatorii LCD pentru teste, afișați pe panoul Touch Screen.

05 Profile de Rășini

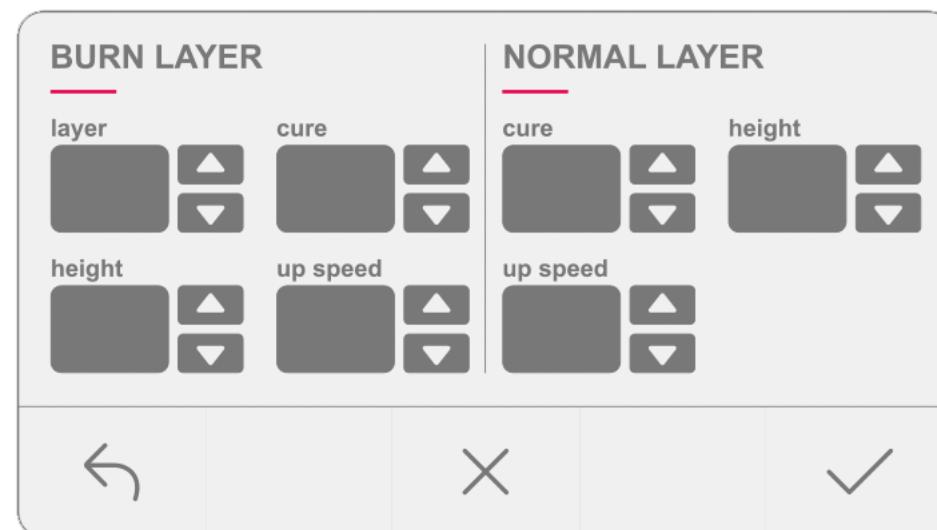
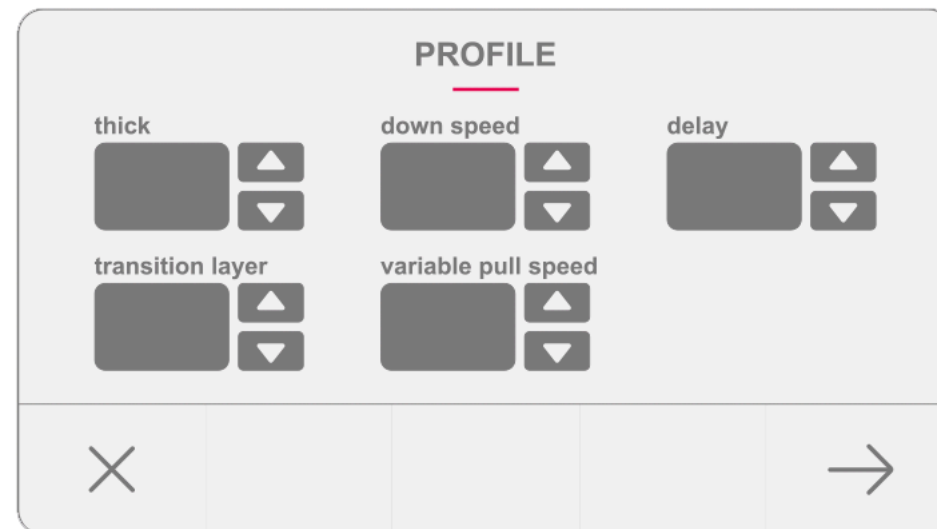
Setările imprimantei

Navigați în meniul imprimantei la: Resin Profiles > Select the Profile > Modify Settings > Click pe "V".

Conectarea la interfața Phrozen OS

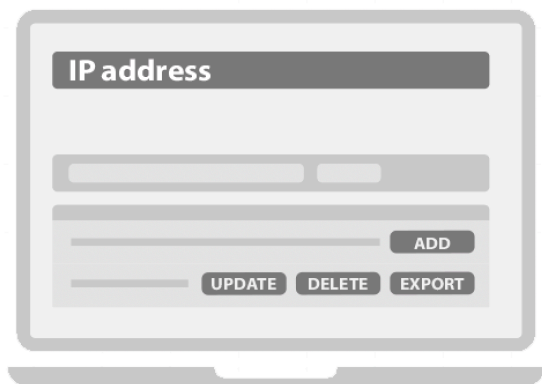
1. Navigați în meniul imprimantei la WIFI, selectați rețeaua, introduceți parola și apăsați pe OK.
2. Adresa IP va apărea în susul ecranului.
3. Accesați un browser web și tastați adresa IP a imprimantei 3D.

Notă: Setări înălțimea stratului și anti-aliasing în softul slicer. Aceste setări nu pot fi modificate din meniul imprimantei sau din interfața Phrozen OS.



Setările profilelor de rășini în interfața Phrozen OS

Selectați pagina PROFILE. Acolo puteți ajusta, adăuga, edita, șterge sau exporta profilele în funcție de nevoile dumneavoastră.



Profile Rășini

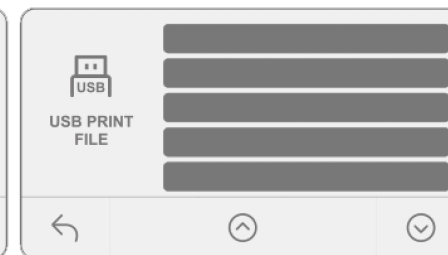
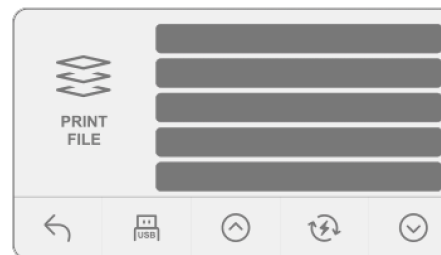
06 Importarea fișierelor 3D

Prin interfața Phrozen OS

1. Pregătiți fișierele 3D într-un soft slicer și salvați-le în format **.zip**.
2. Deschideți interfața Phrozen OS. Selectați pagina PLATES. Alegeți fișierul de pe dispozitivul dumneavoastră și încărcați-l în imprimantă.

Prin USB

1. Conectați dispozitivul USB la imprimantă.
2. Folosind ecranul Touch navigați la: PRINT > Click pe USB > Selectați fișierul > Așteptați ca upload-ul să se termine.



07 Testul de printare

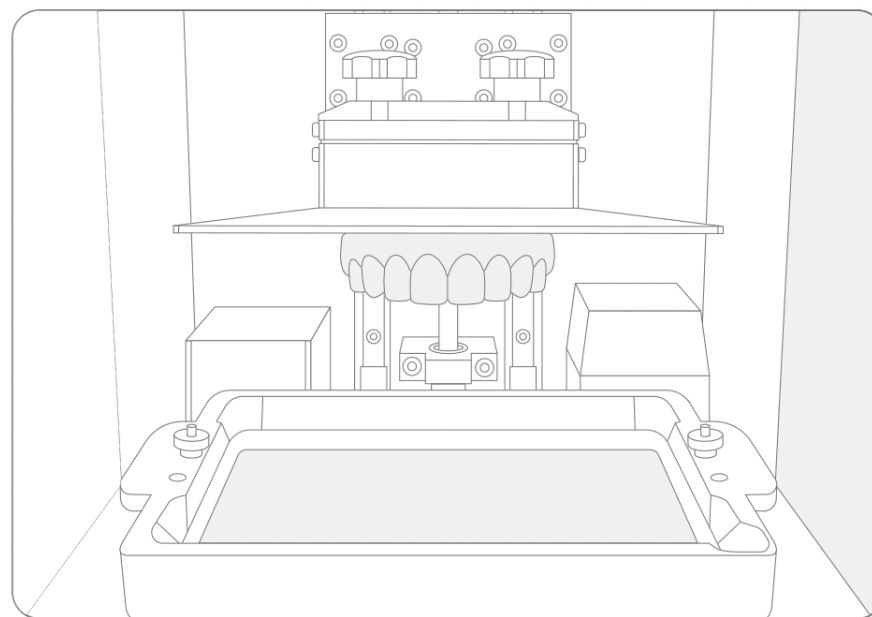
După ce s-au ajustat setările pentru profilul rășinii și s-au importat fișierele putem începe testul de printare.

1. Montați placa de printare și cuva pentru rășină. Asigurați-vă ca ambele sunt paralele cu imprimanta și suprafețele sunt curate.
2. Agitați recipientul cu rășină pentru un minut. Când turnați asigurați-vă ca nivelul rășinii nu trece peste marcajul de pe cuvă.
3. Apăsați pe "GO". Placa de printare va fi coborâtă și imprimanta va începe printarea după 15 secunde.

Notă: După 15 secunde, panoul touch va afișa pagina de printare. NU modificați setările până la afișarea paginii pentru a evita erorile de sistem.

4. Când începe procesul de printare sistemul de filtrare a aerului va porni automat.

5. Păstrați imprimanta acoperită în timpul printării pentru a preveni lumina UV excesivă.
6. Plasați patul de printare înclinat pe o suprafață plană și folosiți o racletă metalică pentru a desprinde modelul.



Reluarea Printării

Dacă imprimanta este întreruptă din cauza căderilor de tensiune sau a închiderii, procesul de printare va fi anulat. Pentru a continua să printați același model, deschideți imprimanta și urmați acești pași:

Print > Resume Function > Resume: Yes

Vă rugăm să țineți cont ca pot fi layere neclare ca urmare a reluării procesului de printare.

Dacă folosiți încălzitorul, nu uitați să îl porniți înainte de a relua procesul.

Avertisment: Căderile de tensiune frecvente pot duce la erori de sistem.

Service și Garanție

- Phrozen și FORJ oferă o garanție de 12 luni (PJ) sau 24 luni (PF) pentru toate părțile componente, fără consumabile cum ar fi ecranul LCD sau FEP-ul.
- Ecranul LCD al lui Sonic XL 4K Plus este acoperit de o garanție de 3 luni. Aceasta garanție nu acoperă daune provocate de factorul uman.
- Dacă întâmpinați orice dificultate, vă rugăm să scanați codul QR de mai jos pentru a ne contacta.

Contactează-ne!



Felicitări!

Prima printare este gata. Sperăm că ați avut o experiență excelentă!

Vă rugăm să urmăriți conturile de social media ale Phrozen și Forj și să vă abonați la canalul YouTube al Phrozen pentru a afla mai multe sfaturi despre printare și pentru a partaja informații cu comunitatea.

Phrozen



Facebook



Facebook Group



YouTube



Instagram

Forj



Facebook



Website



Instagram