

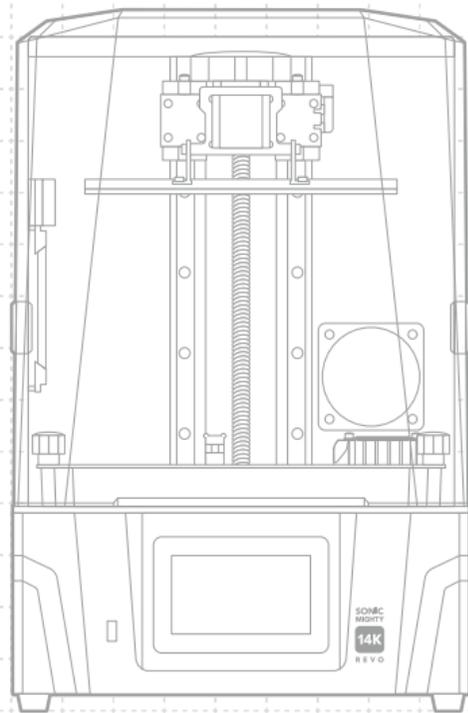
DHソニックマイティ14K Dental

取扱説明書



ユーザーの皆様へ、

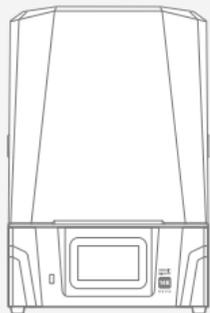
ご購入いただきありがとうございます。最高のプリント体験を得るために、このマニュアルをよくご覧いただき、手順に従ってください。



01 開始前の重要な注意事項	03
02 はじめに	04
03 3Dプリンターの準備	06
・ 初期設定	06
・ オートレベルリング	06
・ Z軸のキャリブレーション	07
・ Zスライダー	07
・ 予熱	08
・ 残留物検出	08
・ 失敗検出	08
04 プリントファイルの準備	09
05 インターネット接続	09
06 ファイル転送	10
07 初めてのテストプリント	11
08 リモコンアプリ - Phrozen GO	11

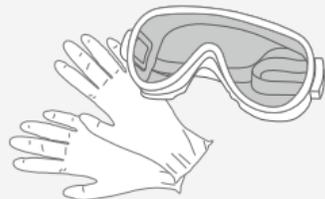


01 開始前の重要な注意事項



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

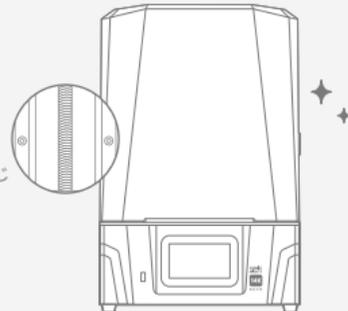
Z軸をクリーニングする

ボールネジ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、ビルドプレートを注意深くクリーニングします。

Z軸ボールねじ

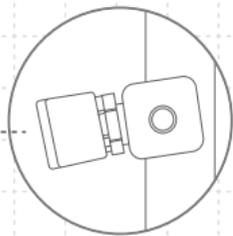


02 はじめに

プリンター部品

PART.1

カメラ



PART.2

調整可能な室内灯

* 筐体内のライトは 10 分間経つと消灯するよう設定されています。長時間照明が当たるとレジンが硬化し、造形品質に影響を与える可能性があります。

PART.3

空気清浄機の USB ポート

PART.4

レジン VAT

PART.5

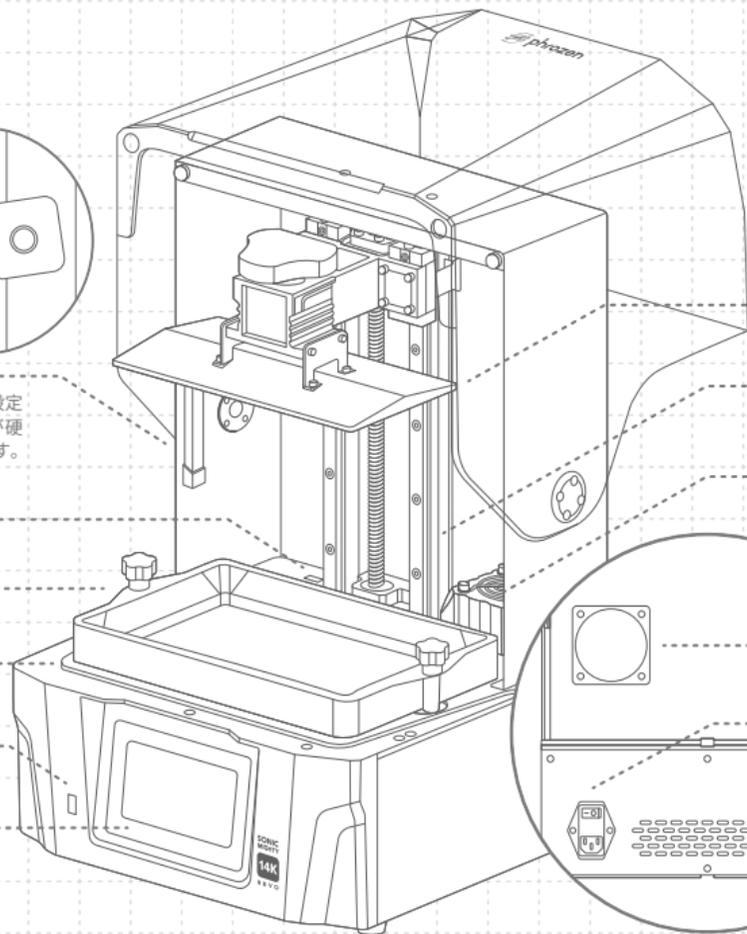
LCD スクリーン

PART.6

USB ポート

PART.7

タッチパネル



PART.8

リフトアップリッド

PART.9

ビルドプレート

PART.10

Z 軸

PART.11

ヒーター

PART.12

排気口

PART.13

電源スイッチ
電源ソケット

PART.14

Pump & Fill レジン用ポート
工場修理ポート

ツールボックス



保証書



PIXUP
ウェルカムカード



Chitubox Pro
ギフトカード



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



空気清浄機

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 Wi-Fi
内蔵メモリ	8.0 GB

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	リニアプロジェクションLEDモジュール
XY 解像度	16.8 x 24.8 μ m
積層ピッチ	0.01-0.30 mm
平均プリント速度	450 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	35.3 x 34.5 x 51.7 cm
造形サイズ	22.3 x 12.6 x 23.5 cm
本体重量	18 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 プリンターの準備

初期設定

画面の指示に従ってプリンターのセットアップを行ってください。

- 1 言語の選択
- 2 プリンター名の設定
- 3 Wi-Fi 接続
- 4 LCD テスト
- 5 オートレベリング
- 6 テストプリント



* 初期設定を再度行う場合は、設定アイコン「設定」>「システム」>「初期設定」を選択してチュートリアルを再度行ってください。

自動レベリング

メニューの左側にある「ツール」>「Z 軸制御」>画面左上の「オートレベリング」を選択してください。

画面の指示に従って「オートレベリング」を行ってください。

- 1 レジン VAT を取り外し、ビルドプレートを取り付け、ネジを締め、A4 用紙を LCD スクリーン上に置きます。
- 2 プレートが上昇してトリガーが作動した後、プレートが下降するのを待ちます。
- 3 画面の指示に従って紙を引っ張ります。抵抗が四隅で均等であることをご確認ください。緩すぎるか、締まりすぎる場合は、Z オフセットを調整します。
- 4 「次へ」をタップして、自動レベリングを終了します。

* ビルドプレートや Z 軸、LCD スクリーン、または LCD スクリーンプロテクターの交換又は変更した場合は、「Z 軸の校正」行ってください。

Z軸の校正

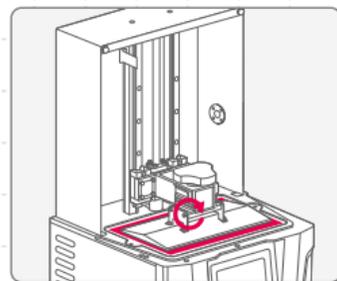
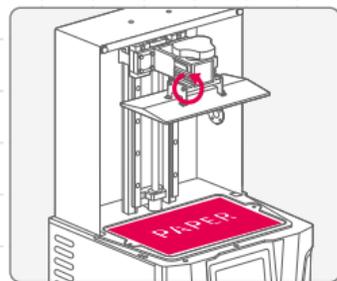
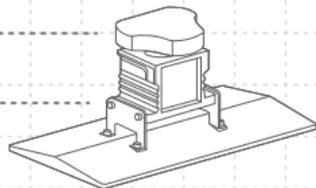
メニューの左側にある「ツール」>「Z軸制御」>画面左上の「オートレベリング」>「Z軸の校正」を選択してください。

画面の指示に従って「Z軸の校正」を行ってください。

- 1 レジンVATを取り外し、A4用紙をLCDスクリーン上に置きます。
- 2 Z軸が上昇するのを待ちます。
- 3 ビルドプレートを取り付け、ネジを締めます。また、プレートの側面にある4つの調整ネジを緩めます。
- 4 ビルドプレートが下降したら、ビルドプレートを軽く押しながら、対角線状にネジを締めます。
- 5 紙を引っ張り、四隅での抵抗が均等であることをご確認ください。緩すぎるか、締めすぎる場合は、Zオフセットを調整します。
- 6 「次へ」をタップして、Z軸のキャリブレーションを終了します。

A つまみネジ

B 校正ネジ



Zスライダー

この機能を使用するには、プリンターを再起動するたびに必ず「Z軸を最上部に移動」を行って、最上位ポイントを登録してください。

オートレベリング

Z軸の最上部に移動

移動単位

Z軸調整

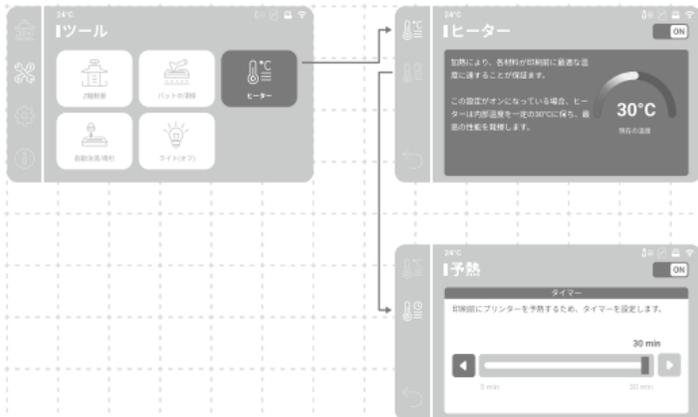
スライダー



予熱

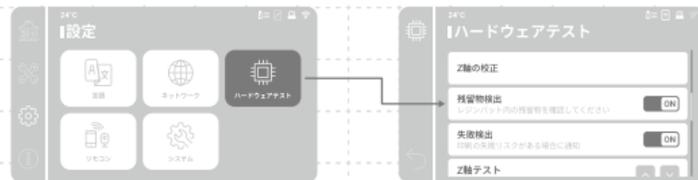
この機能を有効にすると、プリントファイルを選択した後、一定時間ヒーターが作動します。安定した理想的な温度でプリントすることで、プリント品質が向上します。

* 選択したプリヒート時間が経過すると、プリントが開始されます。



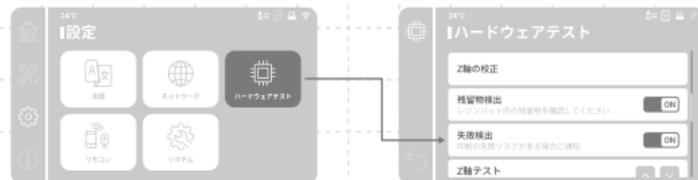
残留物検出

この機能を有効にすると、プリンターは最初の降下時にレジンVATとビルドプレートとの間に固形の残留物があるかどうかを確認します。残留物が検出された場合、プリントを中止します。



失敗検出

この機能を有効にすると、プリンターはプリント中に硬化したレジンの剥離状態を監視します。剥離エラーが連続して検出されると、画面に警告メッセージが表示されます。



04 プリントファイルの準備

本器は、.CTBと .PRZファイル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 Mighty Revo」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。



スライサーダウンロード



サポート
チュートリアル



学習とダウンロード
Phrozen_XP_Finder

05 インターネット接続

Wi-Fi 接続

- 1 「設定」で、「ネットワーク」を選択し、プリンターを Wi-Fi でネッ
トワークに接続します。
- 2 接続すると、プリンターの IP アドレスが画面に表示されます。



06 ファイル転送

USB メモリを使用してファイルを本器に読み込み、8 GB の内蔵ストレージにプリントファイルを保存できます。

USB 経由のファイル転送

- 1 USB メモリに .CTB または .PRZ ファイルを保存し、プリンターに接続します。
- 2 「印刷」で「USB」を選択し、希望するファイルを選択して「印刷」をタップします。

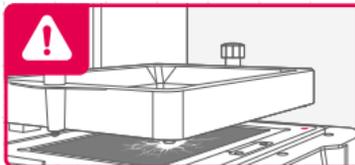


07 初めてのテストプリント

Z 軸キャリブレーションまたはオートレベルング、および LCD テストを実行した後、初めてのテストプリントを実行できます。

- 1 レジン VAT とビルドプレートのネジを締めます。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 注ぐ時はレジン VAT のマークを超えないようにしてください。
- 3 USB メモリを挿入し、プリントを行うファイルを選択し、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の暴露を防ぐため、カバー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。

※各レジンの攪拌及び造形後の洗浄、二次硬化はレジンの添付文書又は説明書に従ってください。



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。

08 リモコンアプリ - Phrozen GO

Phrozen GO は、Phrozen ユーザー向けに設計されたモバイルアプリで、どこにいても Phrozen の 3D プリンターを確認できます。QR コードをスキャンして Phrozen GO チュートリアルにアクセスしてください。



Android



iOS



※下記バーコードをモバイルアプリ「添文ナビ」にて読み込んでいただきますと、関連する添付文書 を閲覧できます。



製造販売元

デンケン・ハイデンタル 株式会社

〒601-8356 京都市南区吉祥院石原京道町 24 番地 3