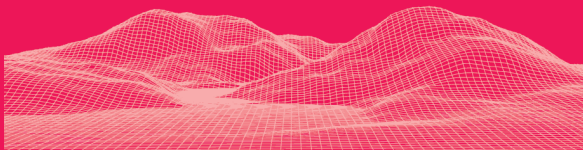


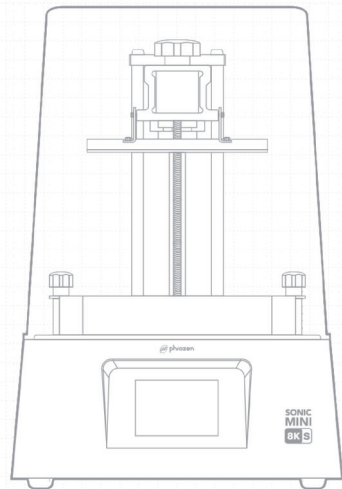


**SONIC  
MINI  
8K S**



**Querido usuário,**

Obrigado por se juntar a nós. Leia atentamente o manual do Sonic Mini 8k S e siga as instruções passo a passo para obter a melhor experiência de impressão.



# 01 Introdução

## Partes da impressora

### PART.1

Plataforma de Impressão

### PART.2

Tanque de Resina

### PART.3

LCD

### PART.4

Panel Frontal

### PART.5

Entrada USB

### PART.6

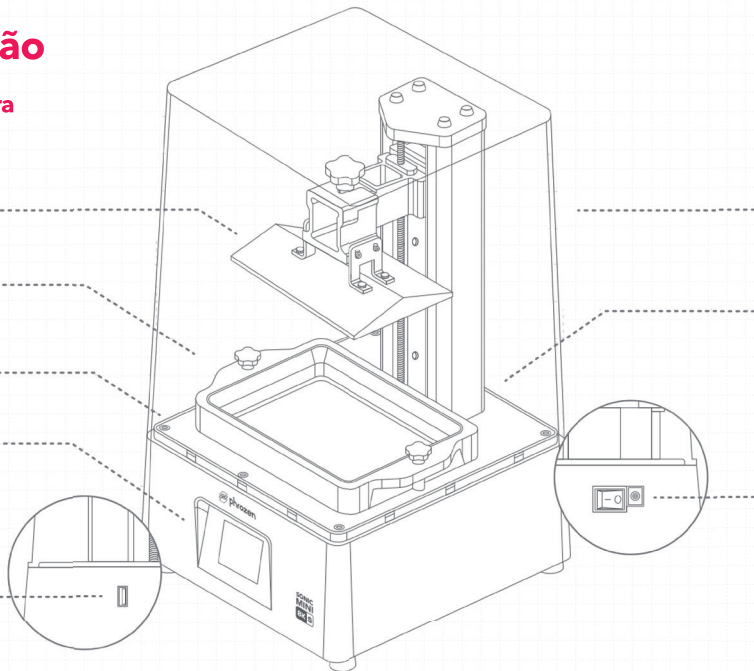
Tampa de Acrílico

### PART.7

Eixo Z

### PART.8

Botão On e Off  
Tomada de alimentação



## A caixa de ferramentas



**Cartão de  
serviço pós-venda**



**Luvas**



**Adaptador de energia**



**Funil de Plástico**



**Espátula**



**Chave Allen**



**Pen Drive**

## Operação

Sistema	Phrozen OS
Operação	Painel Touchscreen de 3.5"
Software de Fatiamento	CHITUBOX V1.9.0 ou superior
Conectividade	Entrada USB

## Especificações da impressora

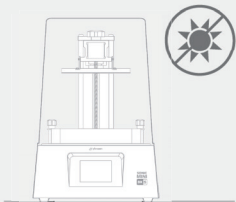
Tecnologia	Impressora 3D de resina - LCD
Fonte de Luz	Módulo LED de Projeção Linear
XY Resolução	0.022 mm
Espessura da Camada	0.01-0.30 mm
Velocidade de Impressão	80 mm/hr
Requisitos de energia	100-240V AC; 50-60Hz

## Especificações de hardware

Tamanho da impressora	L29 x W29 X H43 cm
Volume de impressão	L16.5 x W7.2 X h17 cm
Peso da impressora	10 kg

\*Todas as especificações foram testadas em laboratório. Observe que algumas especificações podem estar sujeitas a alterações sem aviso prévio.

## 02 Notas Importantes Antes de Iniciar



### Ambiente de impressão estável

Armazene sua impressora 3D em um ambiente seco e ventilado. Evite a exposição à luz solar direta. Certifique-se de colocar a impressora em uma superfície plana.



### Medidas protetoras

Ao imprimir e usar resina, certifique-se de usar luvas, máscaras, óculos de proteção e roupas de manga comprida.

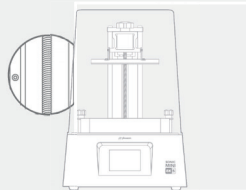
### Manutenção

Limpe o eixo Z

Primeiro, limpe a seco o parafuso T do eixo Z. Em seguida, aplique uma fina camada de lubrificante geral sobre ele, para que ele gire suavemente.

Limpe a impressora 3D

Use álcool desinfetante e papel de seda para limpar cuidadosamente a impressora, a cuba de resina e a placa de construção.



## 03 Prepare sua impressora 3D

Para uso pela primeira vez, siga cuidadosamente as etapas abaixo para calibrar seu eixo Z e realizar o teste de LCD, para que sua impressora 3D esteja pronta.

### Teste do LCD

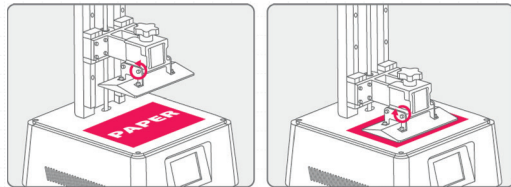
- 1 Clique em **TOOLS**. Em seguida, clique em **LCD TEST**.
- 2 Verifique se a tela LCD exibe a mesma imagem vista no painel frontal.
- 3 Quando a tela LCD exibir claramente a imagem, o **TESTE LCD** estará completo.



\*Consulte a operação real da impressora com base no painel frontal.

### Calibração do eixo Z

- 1 Clique em **TOOLS**. Em seguida, clique em **Z CALIB**.
- 2 Verifique se a tela LCD exibe a mesma imagem vista no painel frontal.
- 3 Aguarde até que a plataforma de impressão toque na tela.
- 4 Em seguida, aperte os 4 parafusos. Puxe o papel para ter certeza de que ele não pode ser movido facilmente. Clique em **DONE** para finalizar a calibração.
- 5 Aguarde até que a placa de construção se retraia para o **TOP**. A calibração do eixo Z está agora concluída.



## 04 Realize o Teste de Impressão

Após realizar a calibração do eixo Z e o Teste do LCD, vamos para o teste de impressão.

### Prepare seu arquivo 3D

- 1 Em seu computador, importe o arquivo STL para CHITUBOX V1.9.0 ou superior.
- 2 Clique em Configurações para adicionar uma nova impressora "Sonic Mini 8K S". Defina os parâmetros da sua impressora de acordo com a resina que você usará.
- 3 Fatie o arquivo 3D e salve-o como arquivo CTB, depois importe-o em seu USB. O LCD TEST está completo.



Faça o download do CHITUBOX



Acesse aqui os parâmetros das resinas

*Quer ter o melhor desempenho de impressão? Então confira agora os perfis de resina recomendados por nós.*

### Teste de impressão

- 1 Certifique-se de que os parafusos inferiores da cuba de resina estejam perfeitamente alinhados com as ranhuras da plataforma e, em seguida, aperte os parafusos em ambos os lados. Ao colocar a cuba de resina, preste atenção aos parafusos inferiores para que NÃO danifiquem o LCD.
- 2 Agite o frasco de resina por 1 minuto. Ao despejar, certifique-se de que a resina não exceda a linha de preenchimento máximo na cuba de resina que será usada.
- 3 Insira seu USB na Sonic Mini 8K S. Escolha o arquivo e clique em GO para começar a imprimir.
- 4 Mantenha a caixa plástica fechada durante a impressão para evitar exposição excessiva à luz UV.
- 5 Após a impressão, remova cuidadosamente a placa de construção e, em seguida, incline-a e coloque-a sobre uma mesa ou superfície plana. Use um raspador de metal para remover cuidadosamente sua impressão.



## Use a função Z-Offset para reposicionar o eixo Z

Após calibrar o eixo Z, você pode usar esta função para modificar sua posição zero, se necessário. Use esta função se quiser imprimir de forma plana na plataforma de impressão ou se o fluxo de resina for lento.

Clique nos seguintes botões na tela sensível ao toque:  
**TOOLS > MANUAL > START > 0.1 mm up or down > RESET > SET**

**Dicas:** Se você reiniciar a impressora, o dispositivo será redefinido para suas configurações originais.



## Serviços de pós-venda e garantia

- A Phrozen oferece garantia de um ano para todas as peças, excluindo componentes consumíveis, como tela LCD e filme FEP.
- A tela LCD Sonic Mini 8K S é coberta por uma garantia de 3 meses. Observe que esta garantia não cobre quaisquer danos causados por fatores humanos.
- Se você encontrar alguma dificuldade, por favor, entre em contato com nosso suporte técnico ou com nossa equipe de vendas.

**Em caso de dúvidas, entre em contato com nosso suporte técnico!**

**[suporte@odontomega.com.br](mailto:suporte@odontomega.com.br)**

# Parabéns!

Você acabou de completar sua primeira corrida.  
Esperamos que você tenha tido uma ótima experiência!

Siga as contas de mídia social da Phrozen e  
assine nosso canal do YouTube para saber  
mais sobre dicas de impressão e compartilhar  
informações com a comunidade.



**Instagram**



**Facebook Clube  
Phrozen Brasil**



**YouTube  
Odontomega**