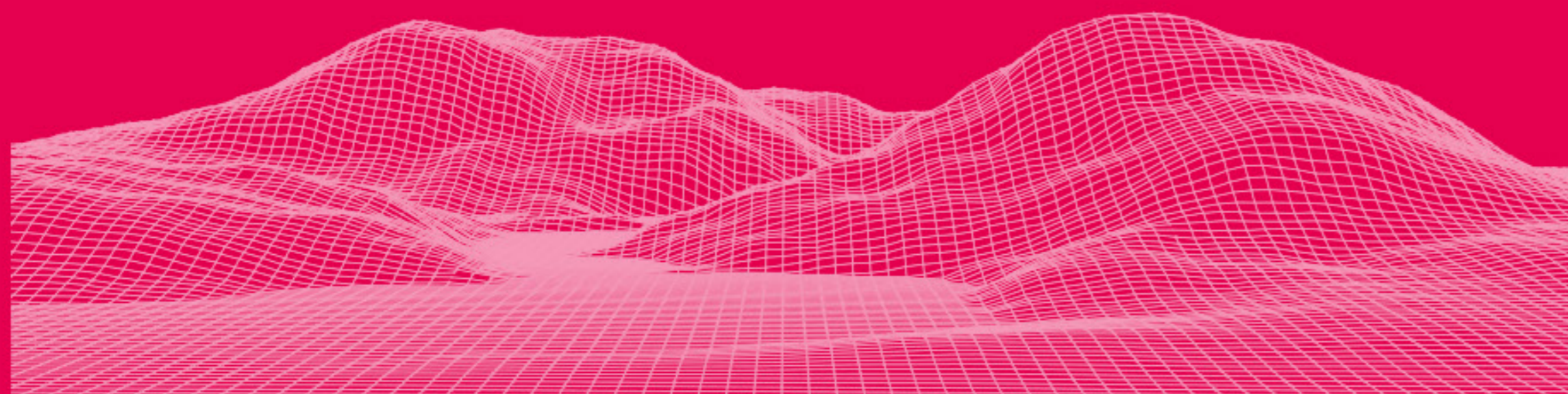


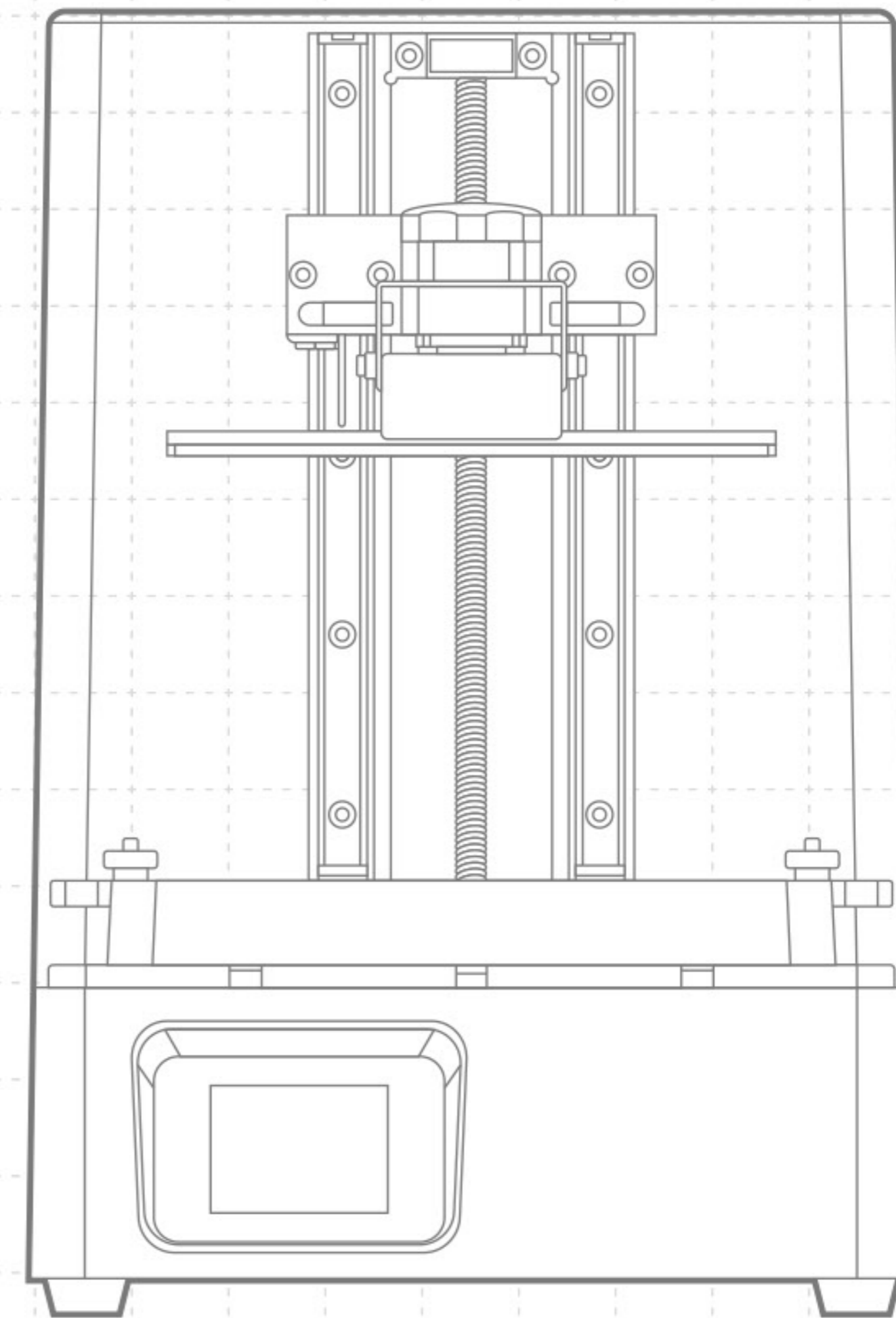


# LILLIPUT



**Caro utilizzatore,**

Grazie per averci scelto. Leggi con attenzione il manuale e segui le istruzioni per avere la miglior esperienza di stampa possibile.



# 01 Introduzione

## Parti della stampante

Parte 1  
Piatto di stampa

Parte 2  
Vasca per  
la resina

Parte 3  
Schermo LCD

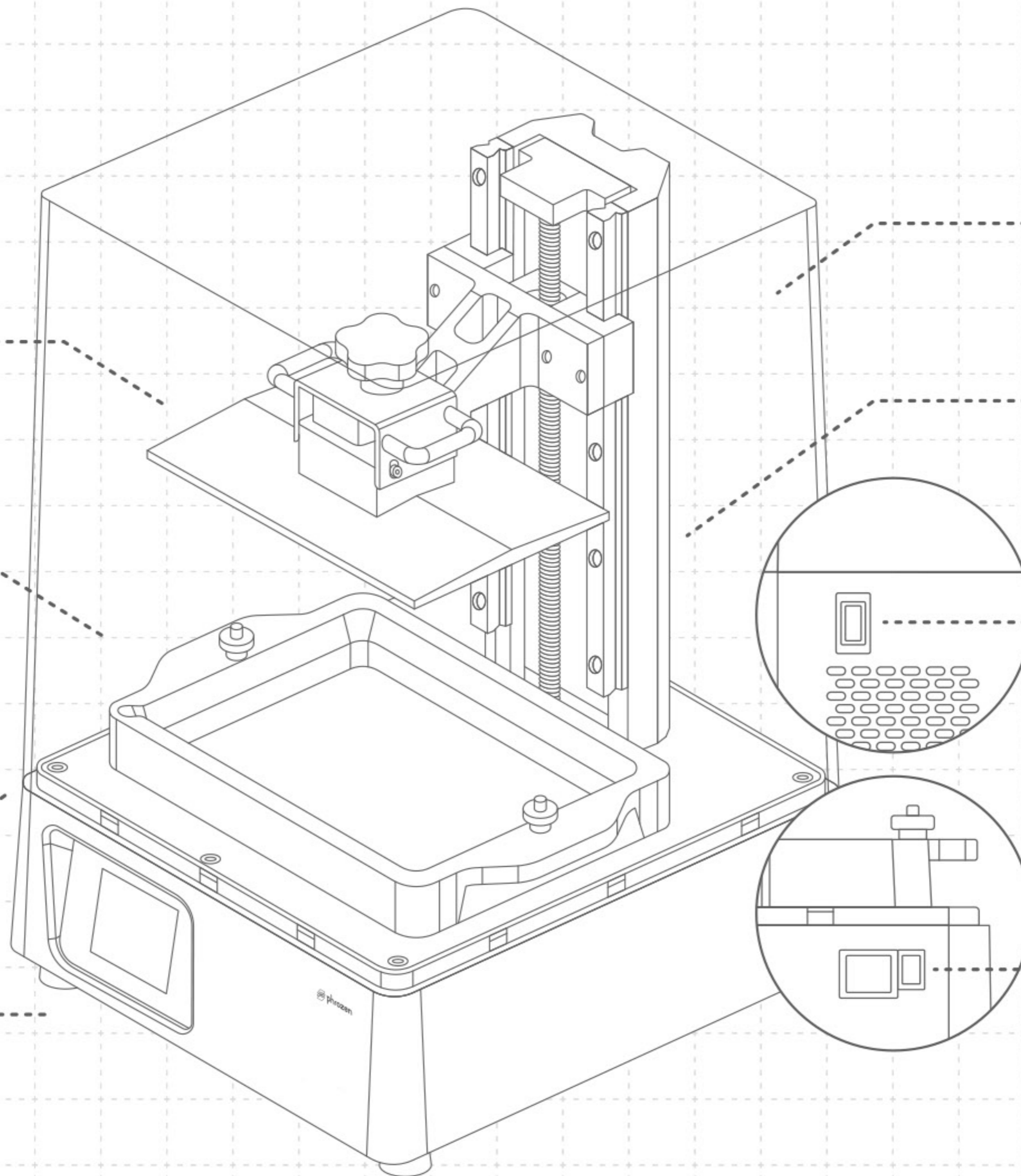
Parte 4  
Display touch

Parte 5  
Coperchio in  
plastica trasparente

Parte 6  
Asse Z

Parte 7  
Porta USB

Parte 8  
Interruttore di potenza  
Presa della corrente



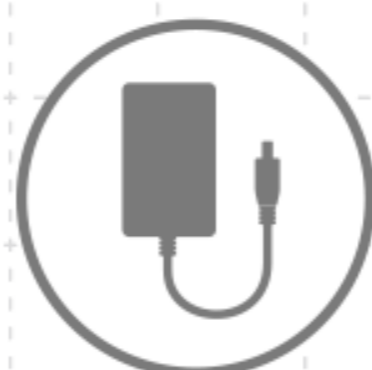
## La Cassetta degli attrezzi



Manuale d'Utilizzo



Guanti



Cavo Alimentazione



Imbuto in plastica



Raschietti



Chiave a brugola



USB



Viti di ricambio

## Funzionamento

<b>Sistema</b>	Phrozen OS
<b>Schermo</b>	Display touch da 2.8 pollici
<b>Slicer software</b>	CHITUBOX V1.7.0 o superiore
<b>Connettività</b>	USB

## Specifiche di stampa

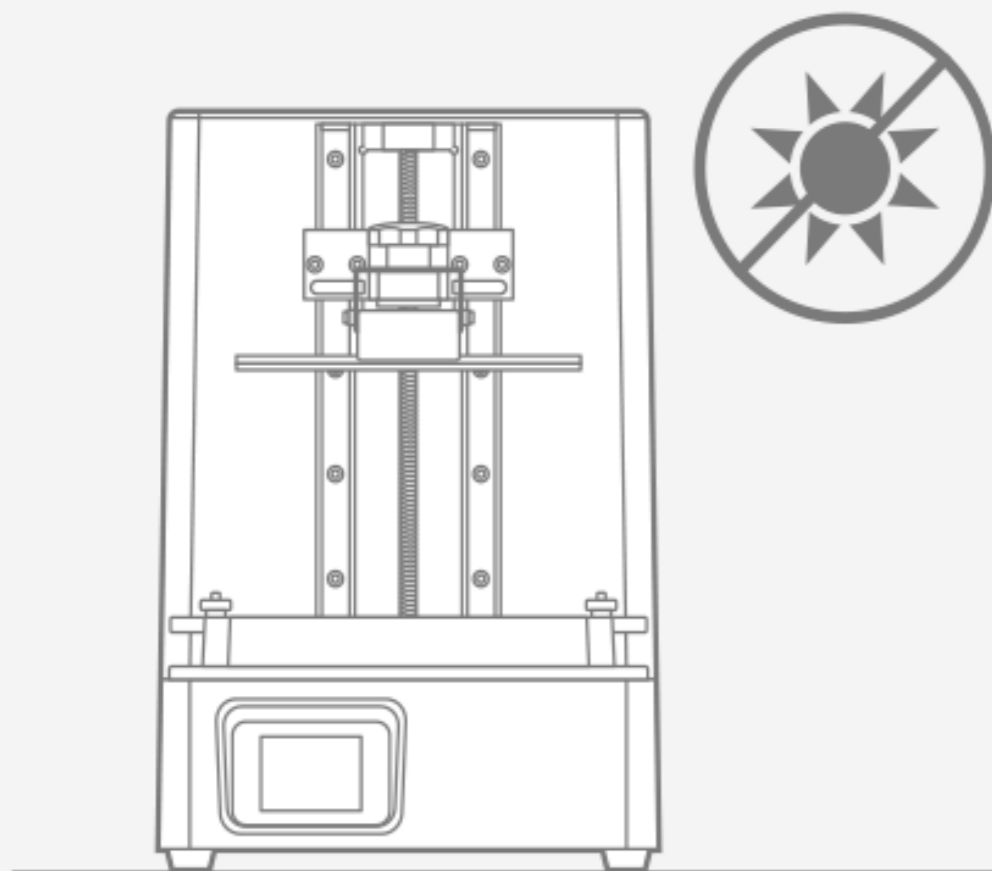
<b>Tecnologia</b>	Stampa LCD a resina
<b>Schermo</b>	405nm ParaLED®Matrix 2.0
<b>Risoluzione XY</b>	52 µm
<b>Spessore livello</b>	0.01-0.30 mm
<b>Velocità Max di stampa</b>	80 mm / hr
<b>Potenza richiesta</b>	DC 24V ; 3A

## Specifiche Hardware

<b>Dimensioni stampante</b>	29.3 x 29.3 x 43.2 cm
<b>Volume di stampa</b>	20 x 12.5 x 22 cm
<b>Peso stampante</b>	8 kg

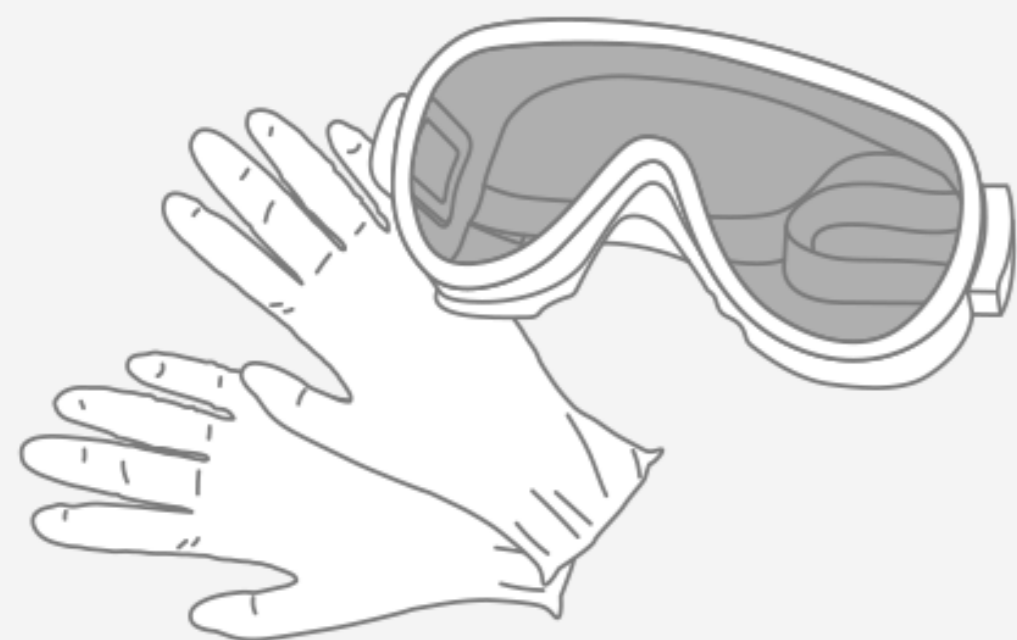
\*Tutte le specifiche son state testate in laboratorio. Per favore notare che alcune specifiche possono essere soggette a modifiche senza preavviso.

## 02 Informazioni prima di iniziare



### Ambiente di stampa stabile

Conservare la stampante 3D in un ambiente asciutto e ventilato. Evitare l'esposizione alla luce diretta. Assicurarsi di posizionarla su di una superficie piana.



### Misure Precauzionali

Mentre si stampa e si usa la resina, assicurarsi di indossare i guanti, la maschera, gli occhiali protettivi e indossare maniche lunghe.

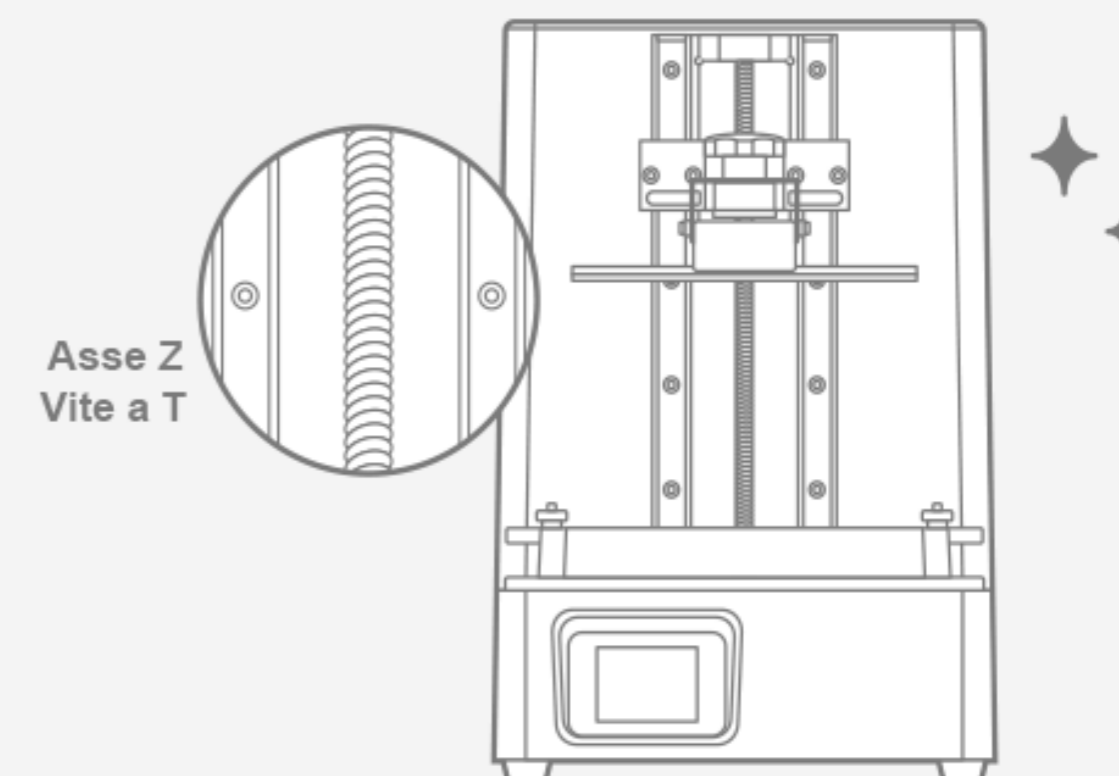
### Mantenimento

#### Pulizia Asse Z

Prima, pulire a secco la vite a T dell'Asse Z. Successivamente applicare un sottile strato di lubrificante generico, in modo che giri in modo uniforme.

#### Pulizia Stampante 3D

Usare l'alcool isopropilico >95% ed un panno per pulire attentamente la stampante, la vasca della resina ed il piano di stampa.



## 03 Prepara la tua Stampante 3D

Per il primo utilizzo, seguite attentamente le fasi successive per avviare il Test LCD e calibrare l'Asse Z in modo tale che la vostra stampante sia pronta all'utilizzo.

### Test LCD

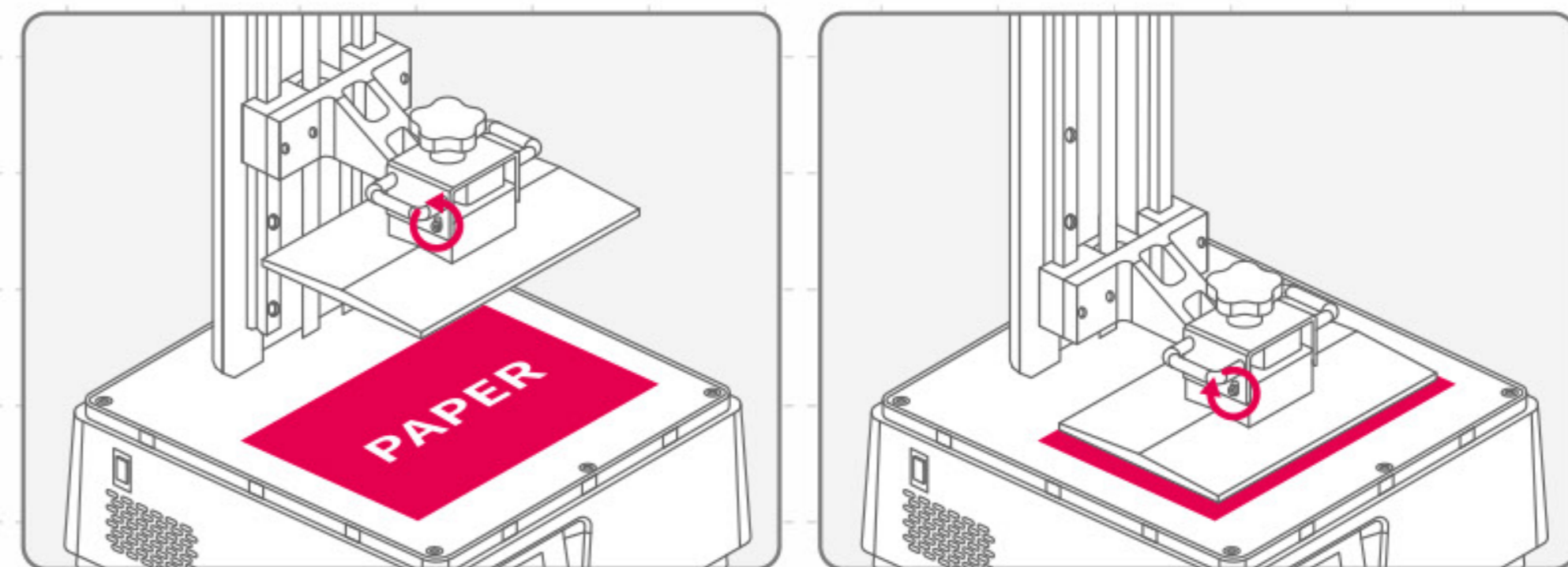
- 1 Dal menu TOOLS, selezionare LCD TEST
- 2 Verificare che l'LCD di stampa proietti la stessa immagine mostrata sul display touch.
- 3 Se l'LCD di stampa mostra in modo completo e corretto l'immagine, il test è completo.



### Calibrazione Asse Z

- 1 Selezionare TOOLS, quindi Z CALIB.
- 2 Rimuovere la vaschetta. Posizionare un foglio A4 sopra LCD. Svitare le 4 viti sul lato del piano di stampa.
- 3 Attendere fino a quando il piano di stampa tocca lo schermo LCD.
- 4 Stringere le viti. Tirare il foglio per assicurarsi che non si muova in maniera facile. Cliccare DONE per terminare la calibrazione. Aspettare che il piano di stampa si riposizioni in cima.
- 5 La calibrazione dell'Asse Z è ora completata.

*\* L'operazione va eseguita assicurandosi che il piano sia perfettamente pulito, privo di qualunque residuo di resina liquida o solida*



# 04 Eseguire il Test di Stampa

Dopo aver fatto la calibrazione dell'Asse Z ed il test LCD, passiamo ora al Test di Stampa.

## Preparare il tuo file di stampa

- 1 Sul vostro computer, importare il file STL in CHITUBOX V.1.7.0 o superiore.
- 2 Selezionare "Setting" e verificare di aver correttamente selezionato la stampante "Sonic Mighty 4K" e il profilo della resina che si intende utilizzare.
- 3 Avvia lo slicing del tuo file 3D e salvalo come file .CTB sulla chiavetta USB.



Download Slicer

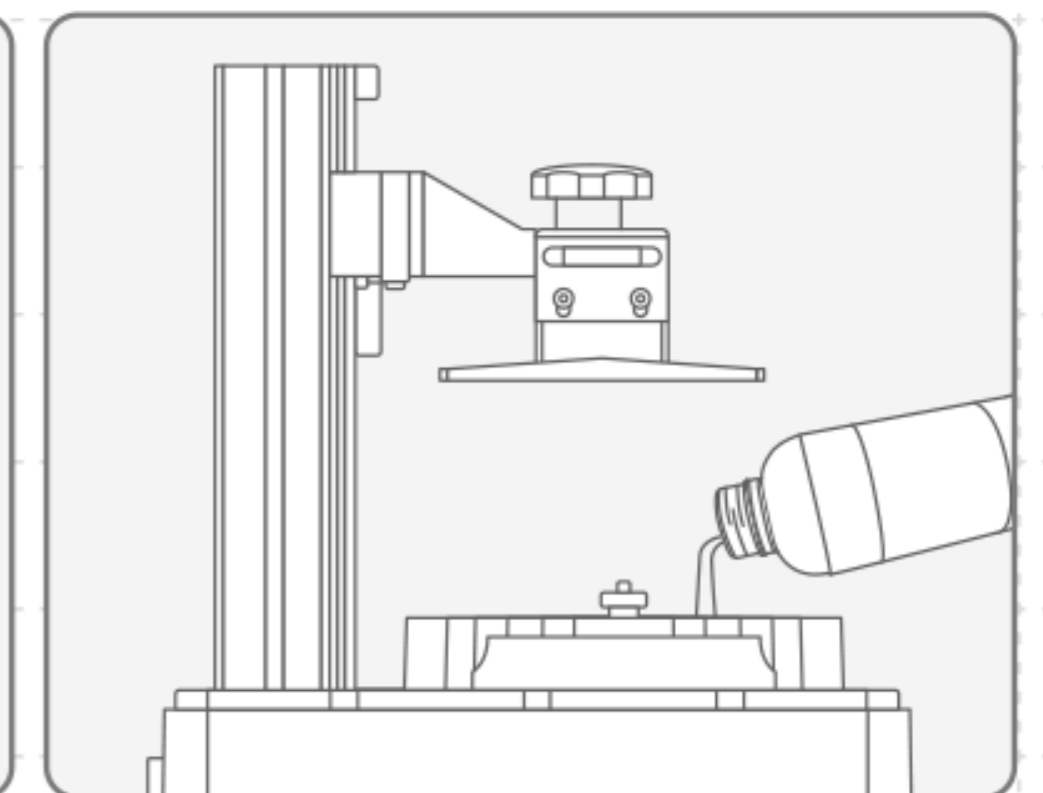
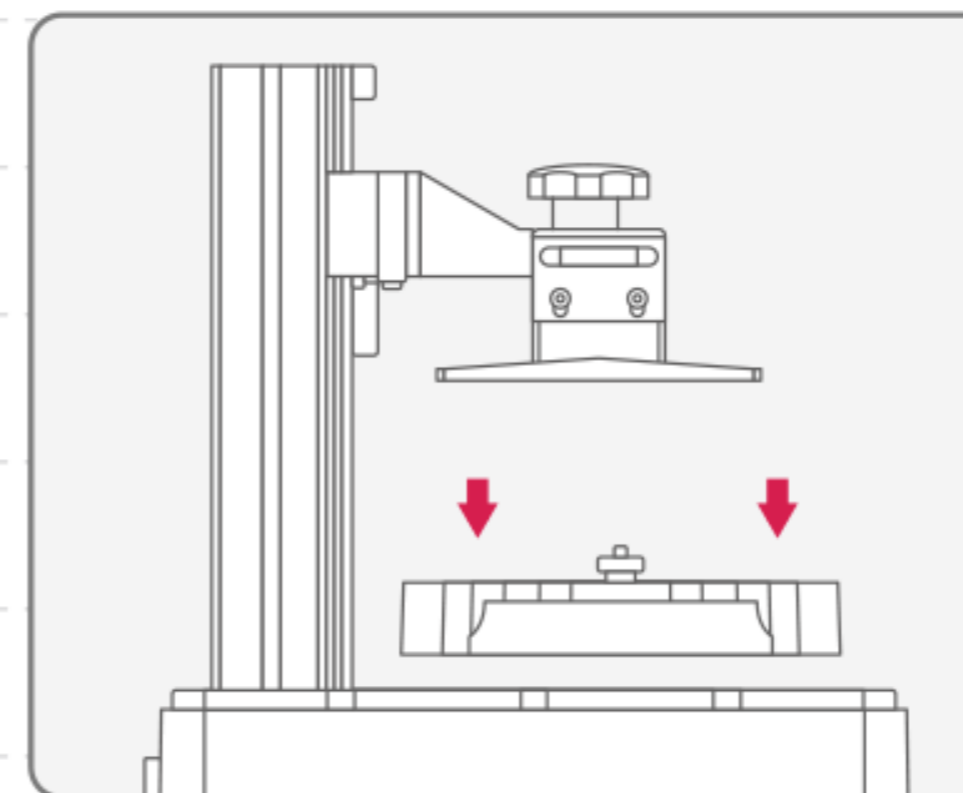


Resin Profile

Scopri i nostri profili di resina raccomandati per avere le migliori prestazioni di stampa.

## Test di stampa

- 1 Posizionare il piano di stampa e la vasca della resina nella stampante.
- 2 Assicurarsi che entrambi siano puliti correttamente e che non abbiano residui di resina.
- 3 Agitare la bottiglia di resina per almeno 1 minuto. Assicurarsi che il livello della resina non superi il riferimento di troppo pieno posto nella vaschetta.
- 4 Inserire la chiavetta USB nella stampante, selezionare il file e premere GO per avviare la stampa.



- 5** Tenere il coperchio di plastica chiuso mentre si stampa.
- 6** Una volta che la stampa sia finita, rimuovere il piano dalla stampante. Poi ruotare e posizionare il piano su di una superficie piatta e con un raschietto rimuovere in maniera accurata la vostra stampa.
- 7** Utilizzare alcool isopropilico >95% per pulire il modello da ogni residuo di resina. Una volta pulito concludere la polimerizzazione con il Post-Curing UV dedicato.



## Servizi post-vendita e garanzia

- Servizi post-vendita e garanzia
- Servizi post-vendita e garanzia
- Servizi post-vendita e garanzia

Contattaci!



# Congratulazioni!

Avete appena terminato la vostra prima stampa.  
Speriamo tu abbia avuto un'ottima esperienza!

Segui i profili social Sharebot ed iscriviti al canale  
YouTube per imparare altri consigli di stampa e  
condividi informazioni con la community.



Facebook



Facebook Group



YouTube



Instagram