

UltraBot Mini



Instruction Manual

SHENZHEN TRONXY TECHNOLOGY CO., LTD





使用本产品前,请仔细阅读此使用手册

您可登录Tronxy官网<u>www.tronxy.com</u>选择其他产品

如有疑问可发送邮件至售后邮箱support@tronxy.com





目录

—、	注意事项2
ニ、	装箱清单3
三、	机器参数4
四、	机器结构说明 5
五、	界面功能简介6
六、	安装及调平说明7
七、	软件安装及打印9
八、	清理、维护及故障分析13

注意事项:





















收货后,请先检查配件是否齐全,如有遗漏请联系 客服。

请将打印机至于遮光、通风、平整、干净安全的环 境下使用,树脂遇光会固化,应避免阳光直接照射。

请将机器放置于儿童触碰不到的地方使用。

UltraBot 3D打印机内部结构含有高速运动部件,打 印过程中禁止直接用手触碰运动部件,谨防夹伤。

注意对打印机进行防潮、防雨,防尘等保护。

从平台取模型时切勿将铲刀指向手, 谨防划伤。

清理树脂及模型时,需带手套,避免皮肤直接接触 树脂(树脂过敏者严禁使用本机器)。

机器内部包含部分易损件,其保修范围会各有不同。

紧急情况下,请直接关闭电源。

请严格按照使用手册操作机器,切勿私自拆装机器。

2. 装箱清单



备注:收到货后请按照装箱清单清点物品,如 有疑问请联系客服

三、机器参数

打印参数:

操作系统:	UltraBot
显示屏:	3.5寸触摸屏
打印尺寸:	6.08 inch :80*130*150mm 5.5 inch :66*118*150mm
打印层厚:	0.01-0.1mm
打印原理:	紫外光固化成型技术
打印速度:	6.08 inch :50mm/H 5.5 inch :20mm/H
分辨率 :	6.08 inch : Mono 2K (1620*2560) 5.5 inch : 2K (1440*2650)
Z轴 精 度:	0.000625mm
打印耗材:	光敏树脂(405nm)

软件参数:

切片软件:	UltraBot
输入格式:	stl、obj
输出格式:	.ctb
连接方式:	U <u>盘</u>

物理参数:

机器尺寸:	200*200*365mm
包装尺寸:	275*275*505mm
机器重量:	约5.5kg
包装重量:	约7.5kg

四、机器结构说明



1.丝杆固定板 2. 丝杆 3. 平台固定螺母 4. 料盒固定螺母
5.打印区域 6. 料盒 7. 触摸屏 8. 滑轨
9. 平台支架 10. 调平螺丝 11. 打印平台 12. 电源插口
13. USB 插口

五、**界面功能简介**



6

六、安装及调平说明

(提示:调试前不可将平台及料盒放置在底板上,清空打 印区域⑥,如图(3)所示)

<mark>安装</mark>:用M4*8螺丝及垫片将把手固定在左右 门扇上,装配方式如图(1)所示

测试:插上电源,打开开关:

测试电机和光电开关(④),点击 (→ → → 10mm)
光电开关会亮红光,然后点击 (→ (□=∞),
Z轴下降后停止运行则测试正常,若Z轴无法停止运行,请点击 (→ (→ Next))。
测试2K屏,点击 (→ (→ Next))
测试2K屏,点击 (→ (→ Next))
完异常,请联系售后客服)



图(1)

调平:A4纸、内六角扳手(3mm)、料盒和打印平台未安装。 打印平台"11"在出厂时处于锁定位置,需要松开调平螺丝"10"。 计平台松动。

- ① 调平前先清空打印区域,将A5纸放在打印区域,然后依次 点击"工具"-"移动"-"归零" 🗶 🖻 🛨 🆻 🕎
- (2) 将打印平台固定在平台支架上,拧紧平台固定螺母(3)。 用手压住平台. 使平台与A5纸和打印区域完全贴合. 如还有间隙可选择0.10.1mm 精度, 然后点击向下箭头

使平台贴合,然后拧紧调平螺丝(10)



调平后、将打印平台抬高至中间高度、放入料盒、拧 3 紧固定螺丝。倒入树脂(约100ml)

选择测试文件,点击开始打印 ④ 打印:点击文件

七、切片软件的安装及使用

1、双击安装"ChiTuBox64Install_1.2.0.exe" (SD 卡), 32位系统请选择ChiTuBox32Install_1.2.0.exe。 (https://www.chitubox.com/download.html)



2、参数设置

打开软件,点击切片设置①→添加机型②,然 后对应的机型UltraBot或UltraBot+,根据你购 买的机型选择,点击确认。



5.5 寸屏参数设置

Settings Profile Ð ▼ Resin Print Infill Gcode Advanced 6.08 Machine Type: default Name: 5.5 Mirror: LCD_mirror 🔹 Resolution: X: 1440 рх Y: 2560 рх Lock Ratio: Size: X: 66 mm Y: 118 mm Z: 150 mm Build Area Offset:

Settings



 \times

6.08 寸屏参数设置

 \times

 \times

Settings



Settings



11

3、导入模型切片

点击"打开文件", 导入模型, 然后点击"切片"



最后保存文件到U盘,文件格式选择"ctb"



八、清理、维护及故障分析

模型清理:先准备好手套(清理模型时必须带手套)、 酒精(95%)、清洗盒、软毛刷、铲刀和干净布,用 铲刀将模型从平台上剥离放入清理盒内,倒入酒精刚 好淹没模型,轻刷模型表面,用布清理模型表面酒精 后置于太阳光(或白炽灯)照射,这样可以加固模型 表面树脂

维护:

- 每次打印完后用清洁铲刮料盒里树脂,看料盒底 部是否有残渣,如有则需要用漏斗过滤树脂后再 使用
- ② 打印平台上如有固化的树脂,需要用酒精清洗干 净后再使用
- ③ 取平台及安装时小心手滑,防止平台砸到钢化膜, 钢化膜及屏均属于易碎品
- ④ 树脂遇紫外线固化,所以避免阳光直射及日照灯 长时间照射
- ⑤ 长时间不使用打印机时,需要清理干净机器(主要是料盒、打印平台)

故障分析:

- 一、模型站粘不上:
- ① 底层曝光时间太短,加长底层曝光时间和层数
- ② 平台顶丝松动或未调平整,重新调平,拧紧顶丝
- ③ 切片时模型底部未放在平台上,出现悬空状态, 重新切片
- 二、模型打印不完整,缺失:
- 模型本身存在悬空部位,未添加支撑导致打印不 全
- 添加支撑太少或太细导致,补加支撑或选更粗类 型支撑
- ③ 模型本身存在问题导致,则需要更换模型测试
- ④ 模型底面与平台接触面太少导致,需添加底筏



• www.tronxy.com

C 0755-8996 8500

- support@tronxy.com
- SHENZHEN TRONXY TECHNOLOGY CO., LTD