

USER'S MANUAL **UltraBot**

LIGHT CURING  PRINTING

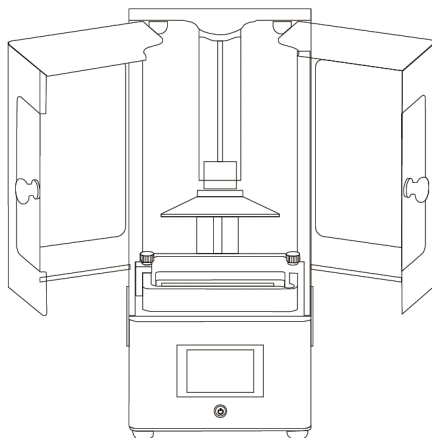
FULL METAL FRAME

2K SCREEN

DETACHABLE DESIGN

3.5 TOUCH SCREEN

**NEW
WORLD**



感谢您选择TRONXY产品！



使用本产品前，请仔细阅读此使用手册

您可登录Tronxy官网www.tronxy.com选择其他产品

如有疑问可发送邮件至售后邮箱support@tronxy.com



相关资料存放于U盘内，请查阅



Tronxy



Support



FaceBook

目录

一、注意事项	2
二、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	10
八、清理、维护及故障分析	11

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。

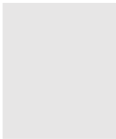


紧急情况下，请直接关闭电源。



请严格按照使用手册操作机器，切勿私自拆装机器。

二、装箱清单

		打印平台	料盒		
					
		把手	FEP膜	适配器	
					
说明书	U盘	漏斗	手套	电源线	
					
铲刀	清洁铲	工具包	备用螺丝		
					

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：	UltraBot6.08：130*80*180mm
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：	50mm/s
分辨率：	UltraBot 6.08:1620*2560（2K Mono）
Z轴精度：	0.000625mm
打印耗材：	光敏树脂（405nm）

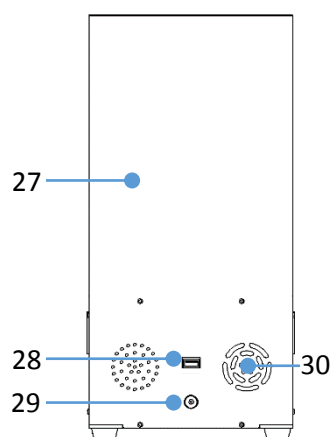
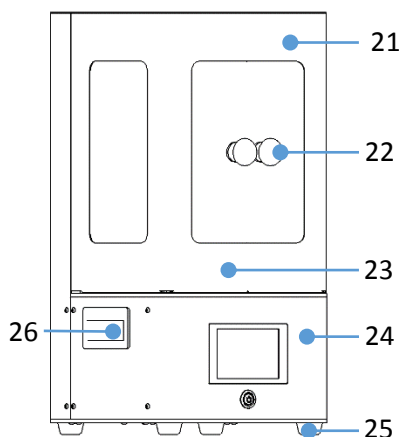
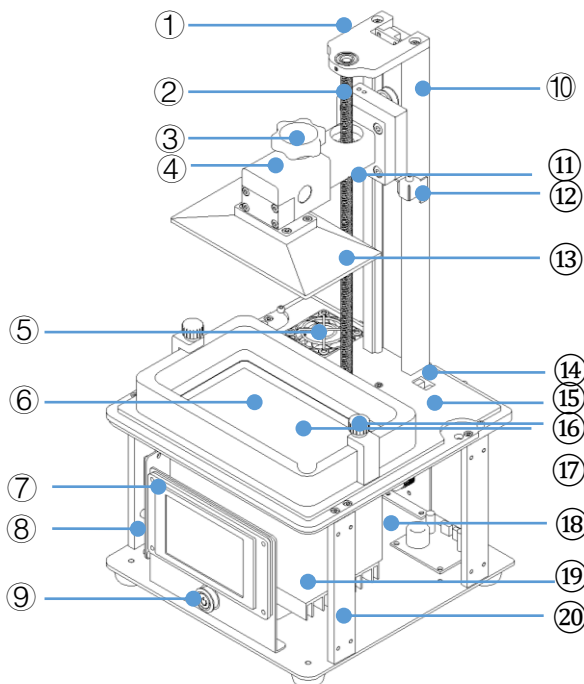
软件参数：

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

物理参数：

机器尺寸：	200*200*410mm
包装尺寸：	280*280*545mm
机器重量：	约7.25kg
包装重量：	约9kg

四、机器结构介绍



- | | | | | |
|---------|---------|----------|---------|--------|
| 1.丝杆固定板 | 2.丝杆 | 3.梅花手柄 | 4.调平顶丝 | 5.风扇 |
| 6.打印区 | 7.显示屏 | 8.主板 | 9.开关 | 10.滑轨 |
| 11.平台支架 | 12.调平模块 | 13.打印平台 | 14.光电开关 | 15.上底板 |
| 16.手拧螺丝 | 17.料盒 | 18.下底板 | 19.UV灯罩 | 20.支撑柱 |
| 21.右门扇 | 22.门把手 | 23.左门扇 | 24.底壳 | 25.脚垫 |
| 26.提手 | 27.后支撑板 | 28.USB插口 | 29.DC插口 | 30.通风口 |

五、界面功能简介



系统菜单



工具菜单



文件菜单



移动z轴

0.1mm

每次移动0.1mm



校验灯和屏

1mm

每次移动1mm



重置零点 (打印起始点)

10mm

每次移动10mm



紧急停止

3

S

检测时间



返回上一级

Next

开始检测



回到零点



时间加1S



向上运动



机器信息



向下运动



网络信息



Z轴停止运动



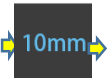
语言切换

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)

安装：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：

- ① 测试电机和光电开关⑭，点击  →  → 

 光电开关会亮红光，然后点击  (归零)，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  (请联系售后客服)。

- ② 测试2K屏，点击  →  →  打印区域⑥会显示矩形亮框如图 (2) 所示则正常，(如显示异常，请联系售后客服)

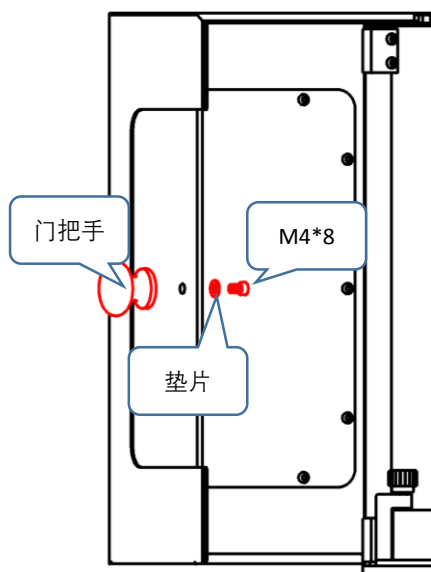


图 (1)



图 (2)

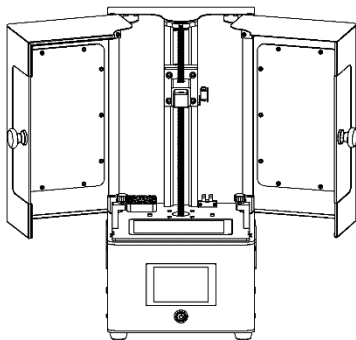
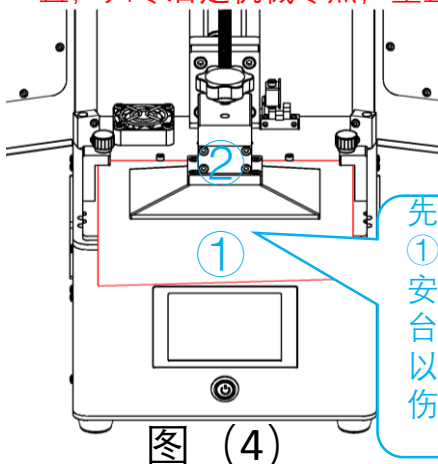


图 (3)

调平：先准备A4纸、内六角扳手（3mm）、打印平台（不安装），出厂时打印平台⑬处于锁紧状态，需要先拧松调平顶丝④，让平台可活动。

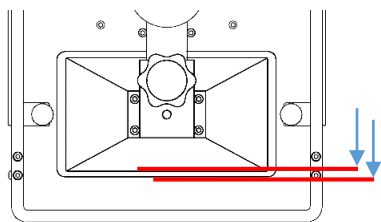
- ① 先清空打印区域，再点击  →  →  归零。
- ② 将A4纸平整放在打印区域，然后安装打印平台，如图（4）所示，拧紧梅花手柄，抽动A4纸，如图（4）所示，拧紧梅花手柄，抽动A4纸，如纸可轻松拉动，则平台偏高，按照步骤③操作；如无法拉动，则偏底，按照步骤④操作；如松紧合适则调整平台与边线平行，如图（5），拧紧顶丝即可打印。

- ③ 平台偏高，先点击 （切勿选择其他档位值，防止损坏2K屏），然后点击 （每次点击一次），拉动A4纸，可多次重复此步骤，直到纸拉动时有轻微阻力为止，调整平台与边线平行，拧紧调平顶丝，返回点击  重置零点，点击确认，如图（6），至此调平结束。（此时机械零点与重置零点并非同一位置，归零后是机械零点，重置零点为打印时的起点位置）

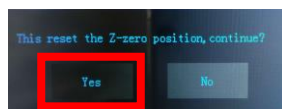


图（4）

先放纸①，再安装平台②，以免划伤钢化膜

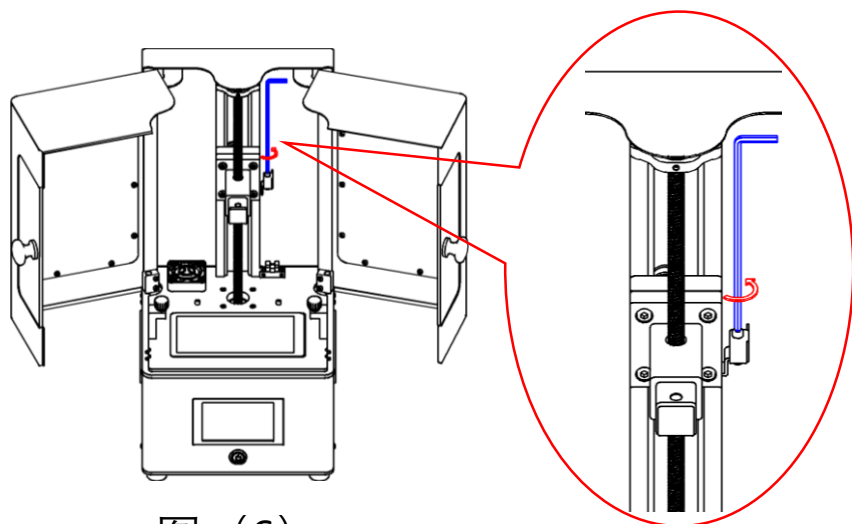


图（5）



图（6）

- ④ 如遇平台位置偏低无法安装，或平台位置太高（间距 $> 3\text{mm}$ ），则需要调节调平模块使平台归零位置接近打印区域（约 1mm ）；先取下平台，调节调平螺丝如图（6），顺时针升高，逆时针降低，每次转动约 10° ，然后归零，归零结束后装上平台观察高度是否合适，多次重复此步骤直至平台位置高于打印区域约 1mm （重复操作前必须取下平台），然后按照①②③步骤调平



图（6）

- ⑤ 调平完后将平台升至中间高度，将料盒平推进打印区域，拧紧两颗手拧螺丝（螺丝顶在料盒凹槽内），倒入树脂，至料盒高度 $1/3-1/2$ 处（防止溢出，不易超过 $1/2$ 高度）
- ⑥ 试打印：点击  选择“测试文件”，然后点击  开始打印。

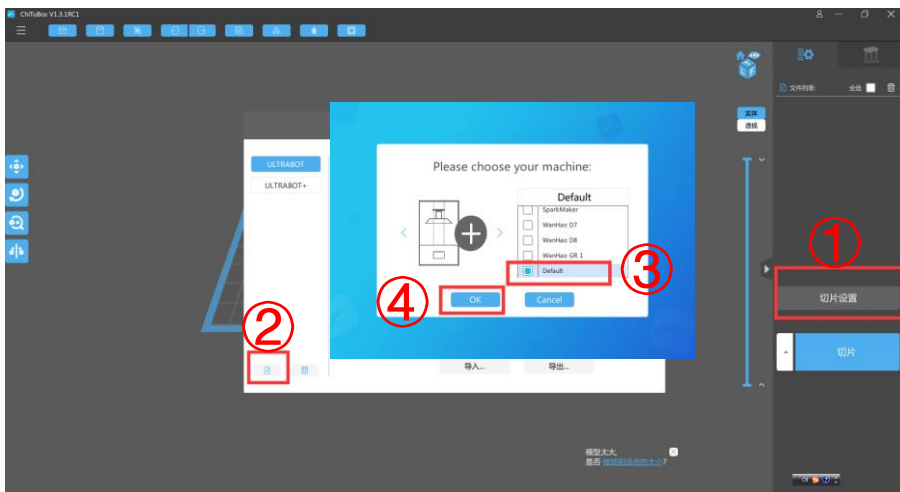
七、切片软件的安装及使用

- 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。



切片设置



+

✖

5.5

6.08

8.9

8.9-4K

Profile

机器

树脂

打印

填充

Gcode

高级

名称:

6.08

机器类型:

default

分辨率:

X: 1620 px

Y: 2560 px

镜像:

LCD_mirror

锁定比例

☐

尺寸:

X: 80 mm

Y: 130 mm

Z: 180 mm

构建区域偏移:

☐

切片设置



+

✖

5.5

6.08

8.9

8.9-4K

Profile

机器

树脂

打印

填充

Gcode

高级

层厚:

0.05 mm

底层抬升距离:

5 mm

底层数:

5

抬升距离:

5 mm

过渡层数:

0

底层抬升速度:

65 mm/min

过渡类型:

线性

抬升速度:

65 mm/min

曝光时间:

1.5 s

回程速度:

150 mm/min

底层曝光时间:

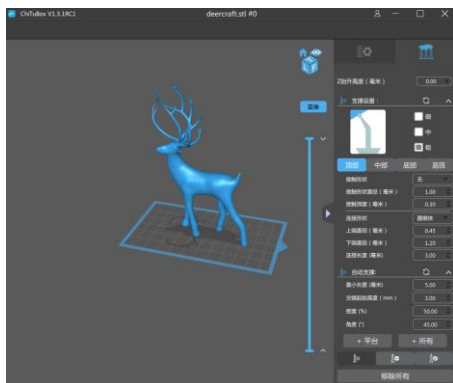
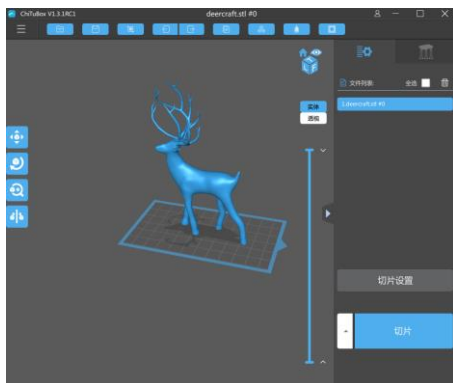
20 s

灯灭延迟:

0 s

底层灯灭延迟:

0 s



选择“.ctb”格式保存文件

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洗盒内，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：

- ① 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：

- ① 模型本身存在悬空部位，未添加支撑导致打印不全
- ② 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

A REAL AWESOME PRINTER

Full metal frame

Full body frame

Quick slice

Innovative tank

Spotlight upgrade

2K screen

3.5 touch screen

Offline printing

efficient and durable

