

SOVOL 3D

SV01 Pro

• Dieses Handbuch ist für den Sovol SV01 Pro 3D-Drucker.
• Bitte stecken Sie das Netzkabel in eine Drei-Loch-Strombuchse. •
Detailliertes Tutorial für sind auf der TF-Karte verfügbar.

3D Printer User Manual

V1.0



Liebe Verbraucher:

Zusätzliche Ressourcen und Informationen: Dieses Handbuch ist für SV01 Pro-Besitzer gedacht, um ihre SV01 Pro-Druckreise zu beginnen. Wir empfehlen dennoch allen SV01 Pro-Besitzern, das Handbuch sorgfältig zu lesen, auch wenn Sie mit der 3D-Drucktechnologie vertraut sind, da es viele davon gibt. Wichtige Informationen zum SV01 Pro, die Sie kennenlernen und die Ihnen helfen, ein besseres Druckerlebnis zu erzielen. In diesem Handbuch finden Sie Tutorial-Dokumente, die Sie auf der offiziellen Website finden können, und Sie können die QR-Codes scannen oder auf den Link klicken, um sie zu erhalten.

Firmware-Upgrade:

Bitte melden Sie sich auf der offiziellen Website <https://sovol3d.com/pages/download> an, wechseln Sie die Sprache und wählen Sie den entsprechenden Drucker und das entsprechende Modell aus und laden Sie die erforderliche Firmware herunter. Sie können sie nach Abschluss der Installation verwenden.

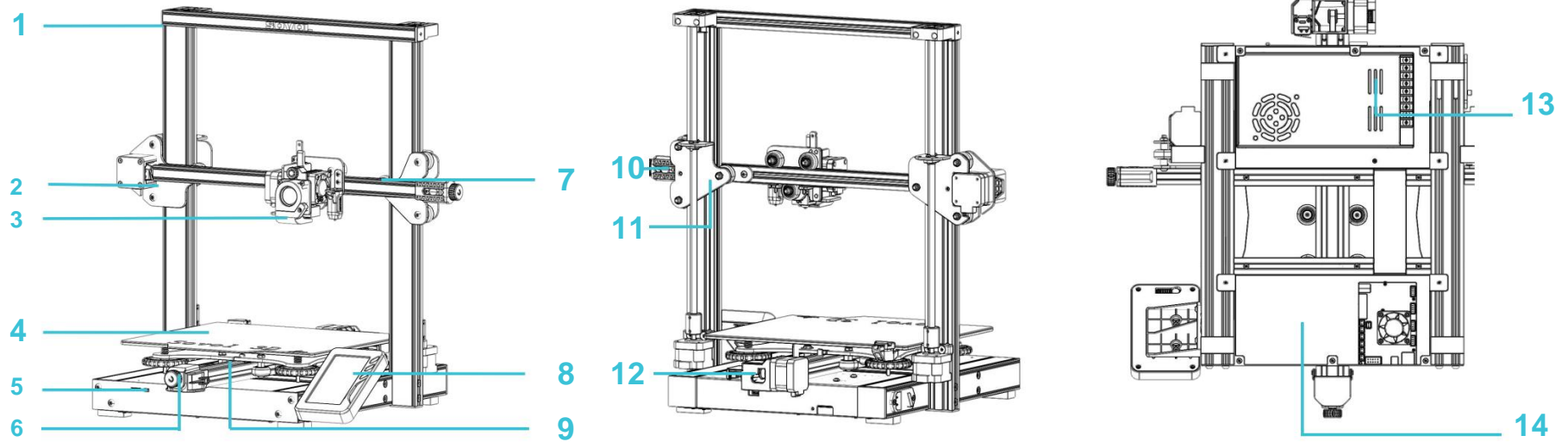
Inhalt:

Einführung	01
Geräteparameter	02
Liste der Einzelteile	03
Gantry-Komponenten installieren	04
Installieren Sie das Materialgestell	05
Installieren Sie den Touchscreen	06
Geräteverkabelung	07
Schnittstelleninformationen	09
Bettnivellierung	10
Filament laden	11
Starten Sie den Druck	13
Druckerwartung	15
Schaltungsverdrahtung	16
Fehlerbehebung	17



- Verwenden Sie den Drucker nicht anders als hier beschrieben, um Personen- oder Sachschäden zu vermeiden.
- Stellen Sie den Drucker nicht in Umgebungen mit starken Vibrationen oder anderen Instabilitäten auf. Das Schütteln der Maschine beeinträchtigt den Druck Qualität des Druckers.
- Bitte stellen Sie die Maschine nicht in brennbare und explosive Materialien oder in die Nähe von großen Hitzequellen. Bitte stellen Sie die Maschine in a belüftete, kühle und staubfreie Umgebung.
- Es wird empfohlen, das vom Hersteller empfohlene Material zu verwenden, um Maschinenschäden zu vermeiden.
- Verwenden Sie kein anderes Netzkabel als das mitgelieferte. Verwenden Sie immer eine geerdete dreipolige Steckdose.
- Bitte öffnen Sie die Kunststoffabdeckung nicht während des Gebrauchs, da sonst der Druckvorgang unterbrochen wird.
- Tragen Sie beim Bedienen des Druckers keine Baumwollhandschuhe. Solche Tücher können sich in den beweglichen Teilen des Druckers verfangen und zu Verbrennungen, möglichen Körperverletzungen oder Druckerschäden führen.
- Bitte warten Sie einen Moment, nachdem der Druckvorgang abgeschlossen ist. Und bitte tragen Sie Handschuhe, um den Druck mit Werkzeugen zu entfernen.
- Es wird nicht empfohlen, die Firmware oder das Mainboard usw. von Drittanbietern zu verwenden, da sonst die Garantie ungültig wird.
- Reinigen Sie den Drucker häufig. Schalten Sie das Gerät beim Reinigen immer aus und wischen Sie es mit einem trockenen Tuch ab, um Staub und anhaftende Drucke zu entfernen Kunststoffe oder andere Materialien von Rahmen, Führungsschienen oder Rädern. Verwenden Sie Glasreiniger oder Isopropylalkohol, um die Druckoberfläche zu reinigen.
- Kinder unter 10 Jahren sollten den Drucker nicht ohne Aufsicht benutzen.
- Dieses Gerät ist mit einem Sicherheitsschutzmechanismus ausgestattet. Bewegen Sie die Düse und den Druckplattformmechanismus nicht manuell manuell während des Hochfahrens, sonst schaltet sich das Gerät aus Sicherheitsgründen automatisch aus.
- Benutzer sollten die Gesetze und Vorschriften der entsprechenden Länder und Regionen, in denen sich die Ausrüstung befindet (verwendet), einhalten, sich an die Berufsethik halten, die Sicherheitsverpflichtungen beachten und die Verwendung unserer Produkte oder Ausrüstung für illegale Zwecke strikt untersagen Zwecke. Sovol ist unter keinen Umständen für die gesetzliche Haftung von Verstößen verantwortlich.

1. Einleitung



1. Portal

2. Halterung der X-Achse

3. Extruderbaugruppe

4. Brutstätte

5. Grundgestell der Maschine

6. Riemenspanner der Y-Achse

7. Riemen der X-Achse

8. Touch-Screen

9. Riemen der Y-Achse

10. X-Achsen-Riemenspanner

11. Kits für passive Teile der X-Achse

12. Y-Motor-Endschalter

13. Schaltnetzteil

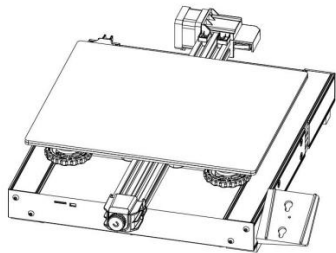
14. Chassis-Kit aus Metall

2. Geräteparameter

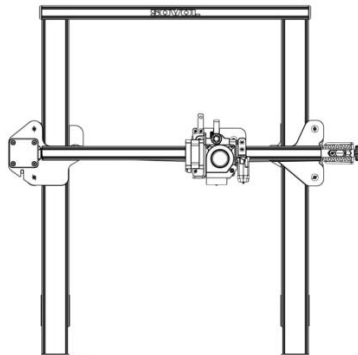
Grundparameter	
Modell	SV01 Pro
Softwaresprache	Englisch
Druckverfahren	TF-Karte, USB-Anschluss
Formteil	FDM
Anzahl der Düsen	1
Druckgröße	280*240*300mm
Schichtdicke	0,1 ~ 0,4 mm (einstellbar)
Druckgeschwindigkeit	50-80mm/s
Düsendurchmesser	Standard 0,4 (einstellbar)
Düsentemperatur	ÿ260ÿ
Unterstützende Materialien	PLA/ABS/TPU/PETG/HOLZ
Materialdurchmesser	1,75 mm
Dateiformat unterstützen	G-Code
Maschinengröße	520*509*647mm
Maschinengewicht	9,8 kg
Packungsgröße	569*559*231mm
Paketgewicht	12,9 kg
Stromspannung	Eingang: 115 V/230 V 50/60 Hz Ausgang: 24 V
Betriebssystem	Windows, Linux, Mac
Leistung	350W
Anzeigebildschirm	4,3 Zoll



3. Paketliste



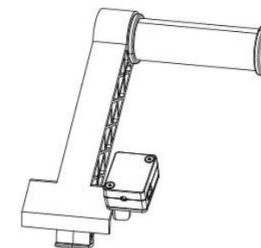
1 Basis x 1



2 Gantryx1



3 Touchscreen x 1



4 Filamenthalterx1

Werkzeugliste



1 Netzkabel



2 Schraubenpaket



3 Schraubenschlüssel-Werkzeugsatz



4 Kabelbinder



5 Diagonalzange



6 Nadel



7 Teflonschlauch



8 Ersatzdüse



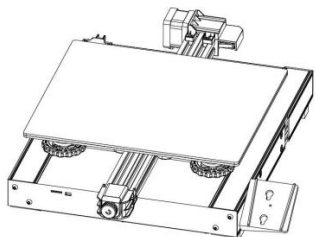
9 Spatel



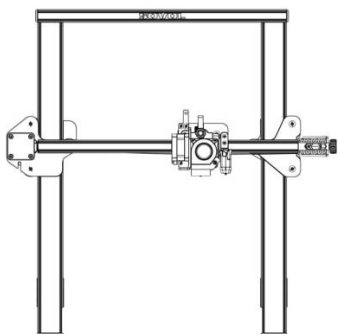
10 Kartenleser/TF-Karte

4. Gantry-Komponenten installieren

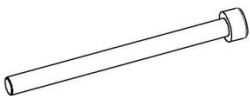
1 Gantry-Komponenten installieren



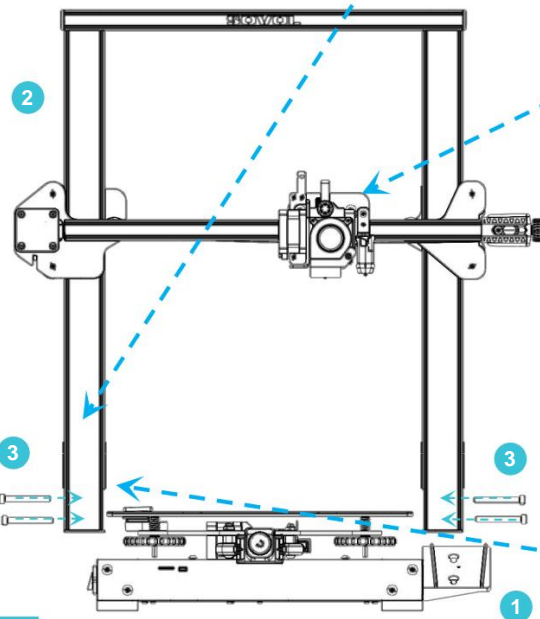
1 Maschinenbasis x1



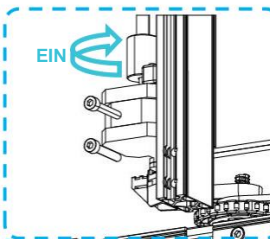
2 Portal x1



3 Sechskantschraube M5x45 x4



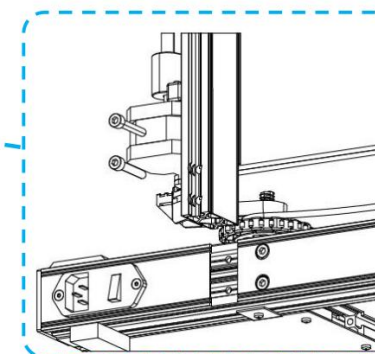
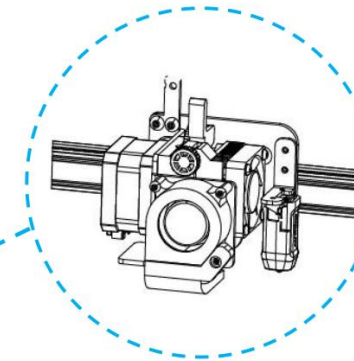
1. Drehen Sie die Kupplungen, um die x-Achse in die in der Abbildung gezeigte Position anzuheben, und verriegeln Sie die Gantry-Baugruppe mit M5x45-Sechskantschrauben an der Basis. (wie in Abbildung A gezeigt)



1. Die Kabel an der Extruderbaugruppe, einschließlich CR-Touch-Kabel, Extrusionsmotorkabel, Lüfterkabel, Düsenthermistor und Heizleitung, müssen mit schwarzem Klebeband an der Montagehalterung des Extrusionsmotors befestigt werden. Wenn es zerlegt ist, reparieren Sie es bitte vor dem Gebrauch erneut.

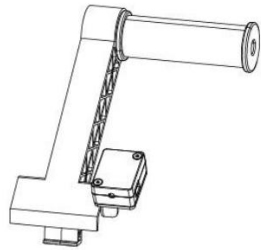


3. Zwei Z-Achsen-Profile, installiert auf der inneren Stufe des Y-Achsen-Unterprofils.

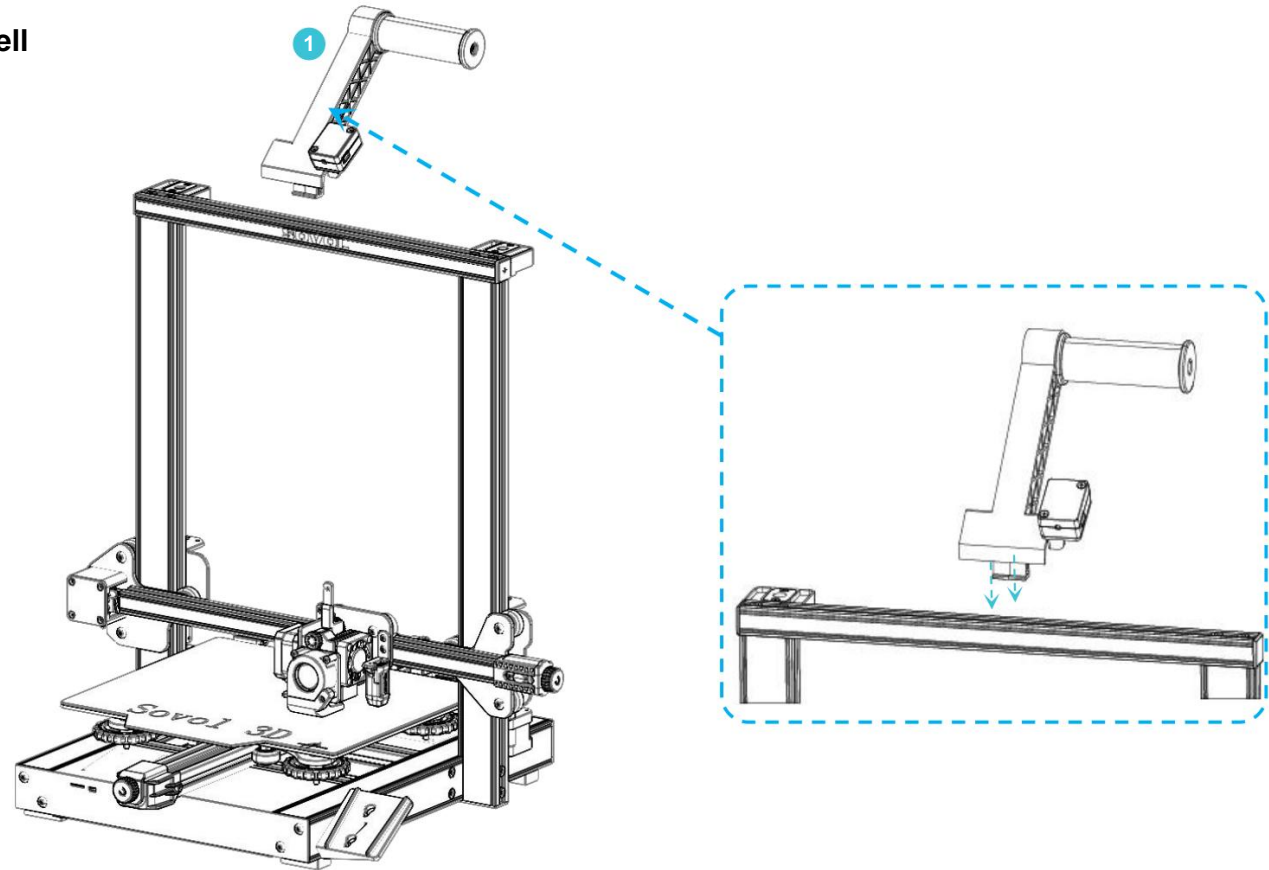




2 Installieren Sie das Materialgestell



1 Filamenthalter x 1



1. Setzen Sie den Filamenthalter senkrecht zum oberen Profil der Gantry und überprüfen Sie die Position, drücken Sie ihn, damit er am Profil festgeklemmt wird.

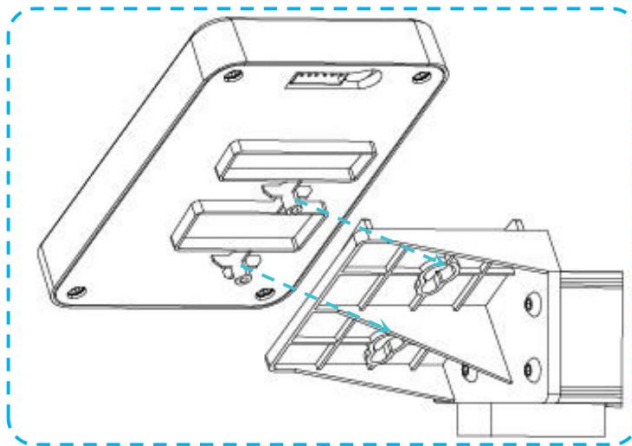


6. Installieren Sie den Touchscreen

3 Installieren Sie den Touchscreen



1 Touchscreen-Baugruppe x1



1. Befestigen Sie die Touchscreen-Baugruppe am Bildschirmhalter.



Tipps: Wählen Sie die richtige Eingangsspannung für Ihr lokales Stromnetz (230 V oder 115 V).

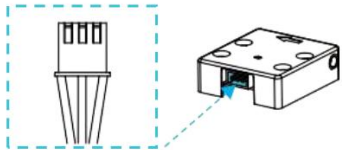
7. Geräteverkabelung

4

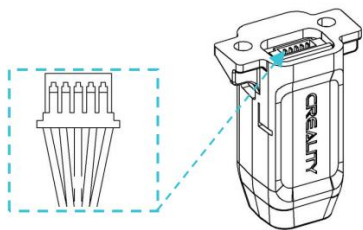
Geräteverkabelung



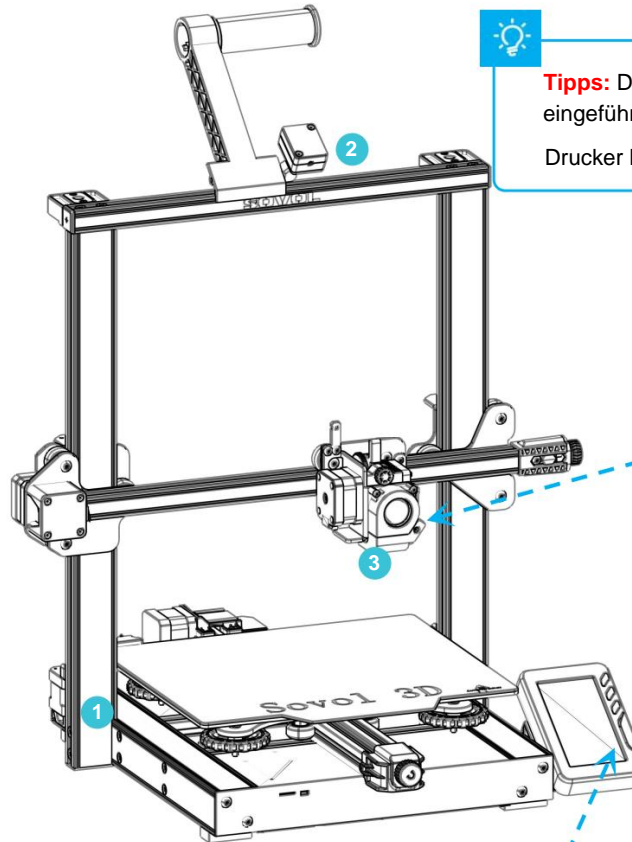
1 Netzkabel



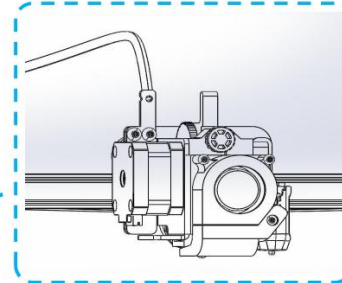
2 Filamentsensoranschluss



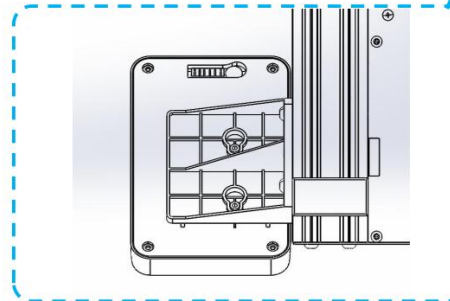
3 CR-Touch-Kabelanschluss



Tipp: Der Filamentsensor muss Filament eingeführt und erkannt haben, damit der Drucker normal drucken.



1. Die Drähte an der Düsenbaugruppe, einschließlich CR-Touch-Leveling-Draht, Extrusionsmotordraht, Lüfterdraht, Düsenwärme- und Heizleitung, müssen mit schwarzem gerolltem Klebeband an der Montagehalterung des Extrusionsmotors befestigt werden. Wenn es zerlegt ist, reparieren Sie es bitte vor dem Gebrauch erneut.

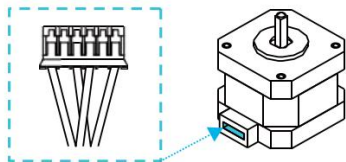


2. Die Touchscreen-Leitung ist durch die Metallplattenöffnung der Basis mit der Hauptplatine verbunden.

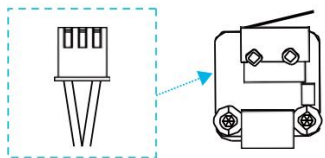
8. Geräteverkabelung

5

Geräteverkabelung



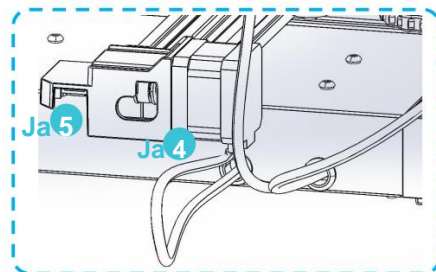
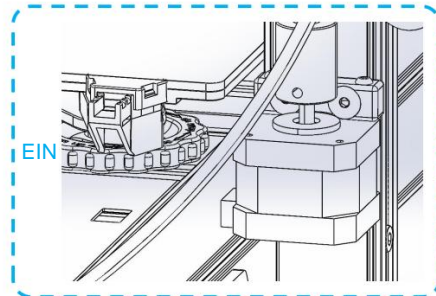
4 XYZ-Achsen-Motorlinie



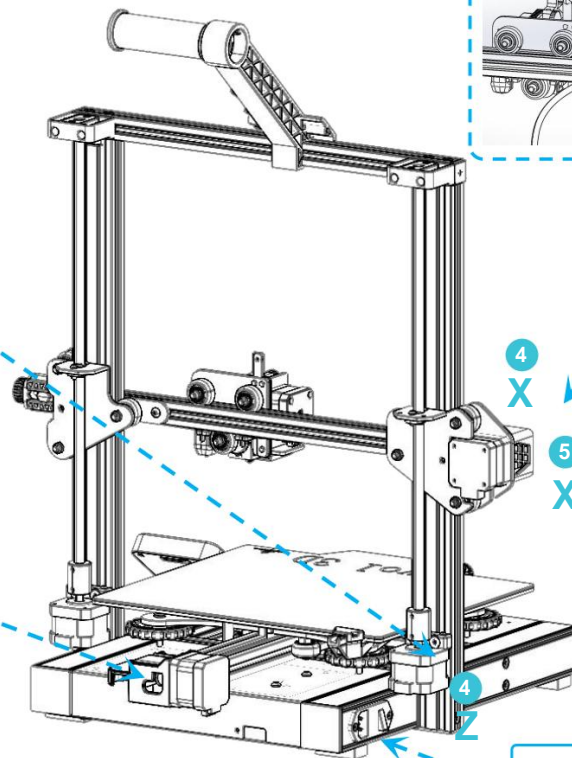
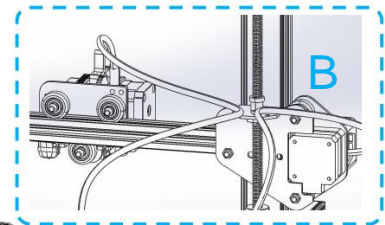
5 Endschalter der XY-Achse



1. Das Kabel des Z-Achsen-Motors wird mit dem verbunden Mainboard durch die Metallplattenöffnung der Basis. (wie in Abbildung A gezeigt)
2. Das Heißbettkabel, das Y-Achsen-Motorkabel und das Endschalterkabel sollten durch das runde Loch der Basis geführt und mit der Hauptplatine verbunden werden.



3. Verwenden Sie den Kabelbinder, binden Sie das X-Achsen-Motorkabel und das Endschalterkabel mit der Rückplatte durch das Loch auf der Rückplatte, um eine saubere Kabelführung zu gewährleisten. (wie in Abbildung B gezeigt)



4. Schließen Sie das Netzkabel an.



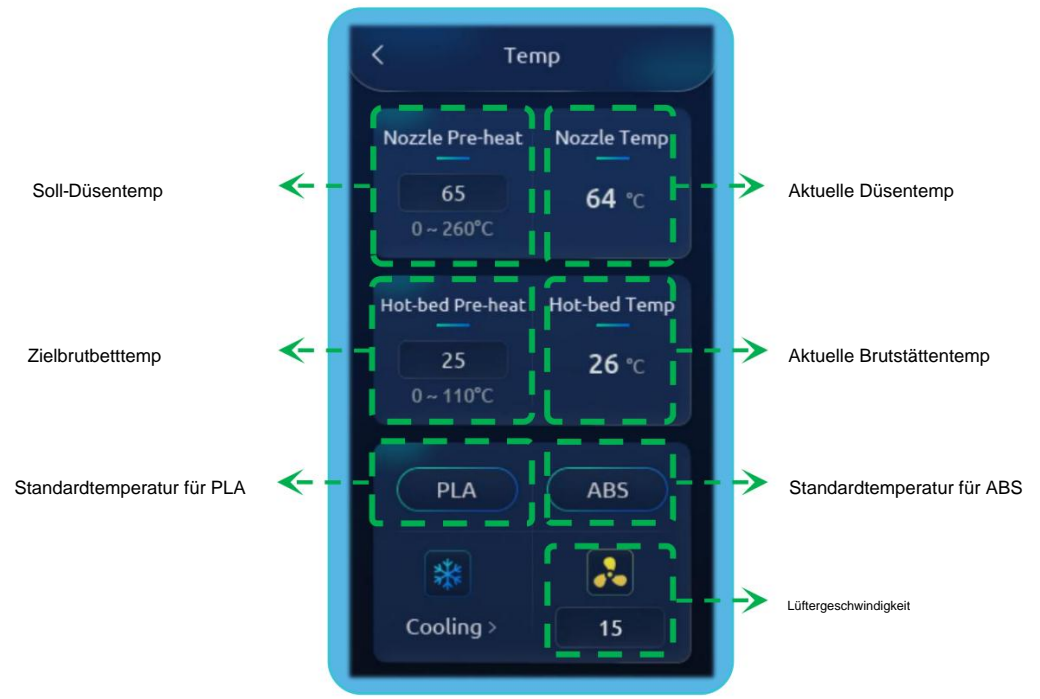
9. Schnittstelleninformationen



Klicken Sie auf das Symbol für die Düsentemperatur oder die Heißbetttemperatur, um die richtige Schnittstelle zum Einstellen der Temperatur aufzurufen



Klicken Sie oben auf dem Bildschirm auf das Sonne-/Mond-Symbol, um das Thema Tagmodus/ Nachtmodus umzuschalten



Notiz:

PLA Vorheizstandard: Düsentemperatur 200°, Heizbetttemperatur 60°, ABS Vorheizstandard: Düsentemperatur 240°, Heizbetttemperatur 70°.

Wenn Sie diese Einstellung verwenden möchten, klicken Sie auf das PLA- oder ABS-Symbol, um schnell die Standardeinstellungen zu erhalten.

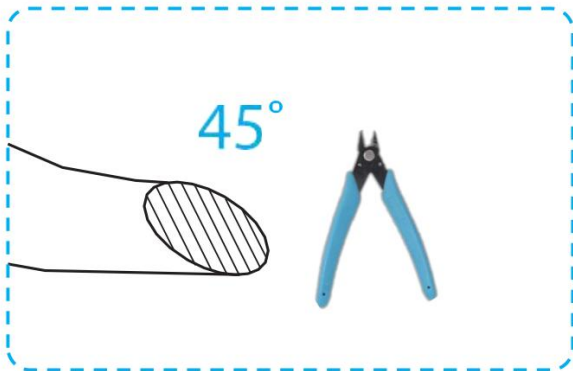
10. Bettnivellierung

1. Klicken Sie auf Nivellierung, der Drucker beginnt mit der anfänglichen Nivellierung, die xyz-Achse fährt automatisch zurück, der CR-Touch tastet in der Mitte.
2. Wenn der CR Touch stoppt, um zu prüfen, legen Sie ein Blatt A4-Papier zwischen die Düse und das Heizbett, klicken Sie auf -Z oder Z+, um den Extruder nach unten zu bewegen oder nach oben, um den Abstand zwischen der Düse und der Brutstätte anzupassen, klicken Sie auf Speichern. (Ziehen Sie das Papier, wenn Sie das Gefühl haben, dass die Düse zerkratzen kann Papier leicht, das heißt, der Abstand ist perfekt.)
3. Klicken Sie nach dem Nivellieren auf AUX Leveling und dann auf 2y3y4y5, um die 4 Ecken abwechselnd zu nivellieren. Legen Sie vor dem Klicken das A4-Papier auf das Brutbett, stellen Sie den Abstand zwischen Düse und Brutbett ein, indem Sie die Nivellerräder drehen. Es wird empfohlen, diesen Schritt 2-3 mal zu wiederholen perfekte Bettnivellierung. (Um das gewünschte Heißbettniveau zu erreichen, führen Sie Schritt 2 nach Schritt 3 erneut aus, überprüfen Sie und klicken Sie auf Speichern.)
4. Klicken Sie zuletzt auf Automatisches Nivellieren für 16-Punkte-Nivellierung, es wird die Brutstätte um 4 sondieren * 4, die Nivellierungsdaten sind auf dem Bildschirm zu sehen.

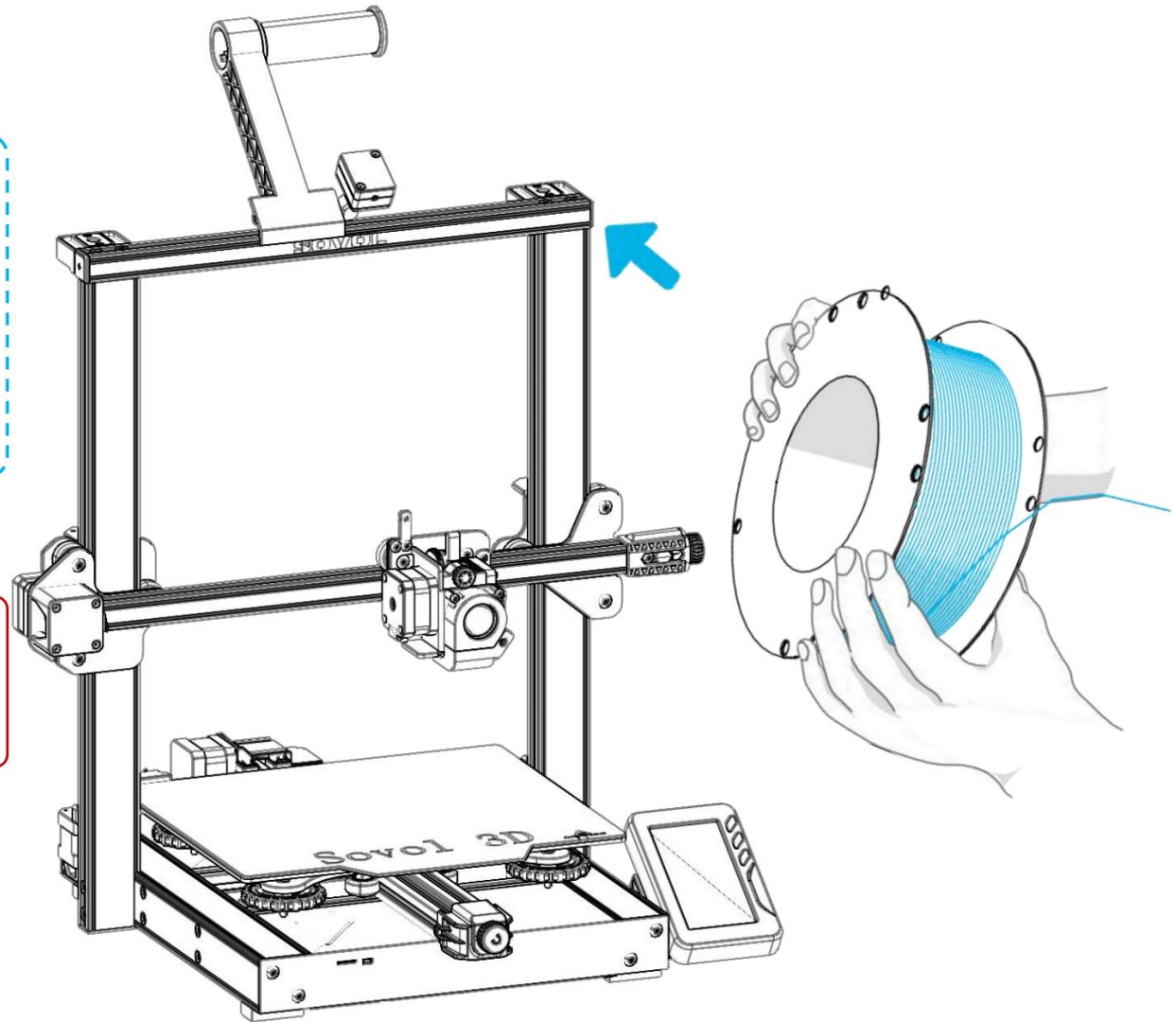


11. Filament laden

Wenn Sie warten, bis die Temperatur ansteigt, hängen Sie das Filament über den Filamenthalter.

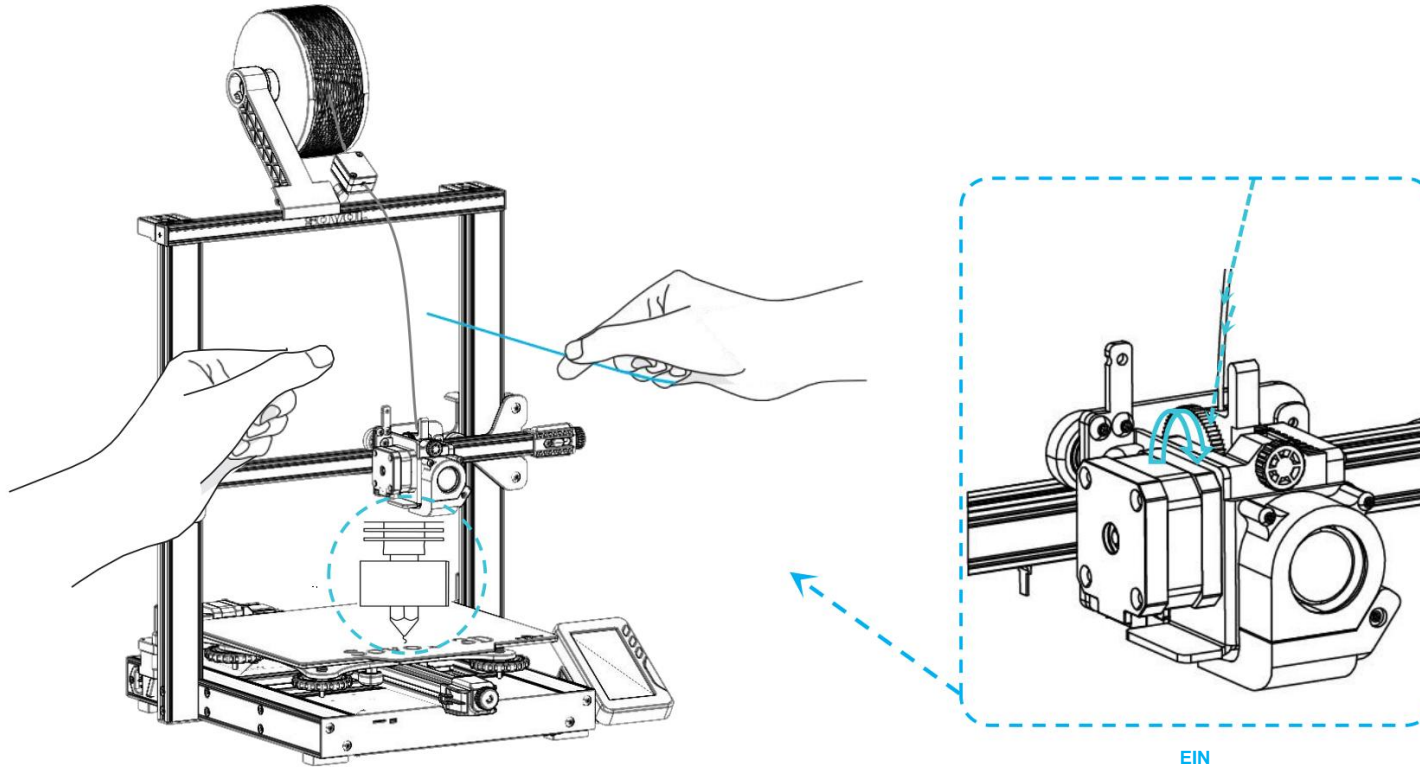


Der Filamenthalter und der Filamentsensor sollte wie im Bild gezeigt platziert werden, um das Filament reibungslos zu laden.



12. Filament laden

Wenn die Zieltemperatur erreicht ist, laden Sie das Filament durch den Filamentsensor in das kleine Loch des Extruders, bis es erreicht ist die Düse. Wenn das Filament aus der Düse herausfließt, weist dies darauf hin, dass das Filament richtig geladen ist.



F: Wie wird das Filament ersetzt?

Methode 1: Drücken Sie nach dem Vorheizen der Düse das Filament ein wenig nach vorne, ziehen Sie das Filament schnell heraus und laden Sie dann das neue Filament.

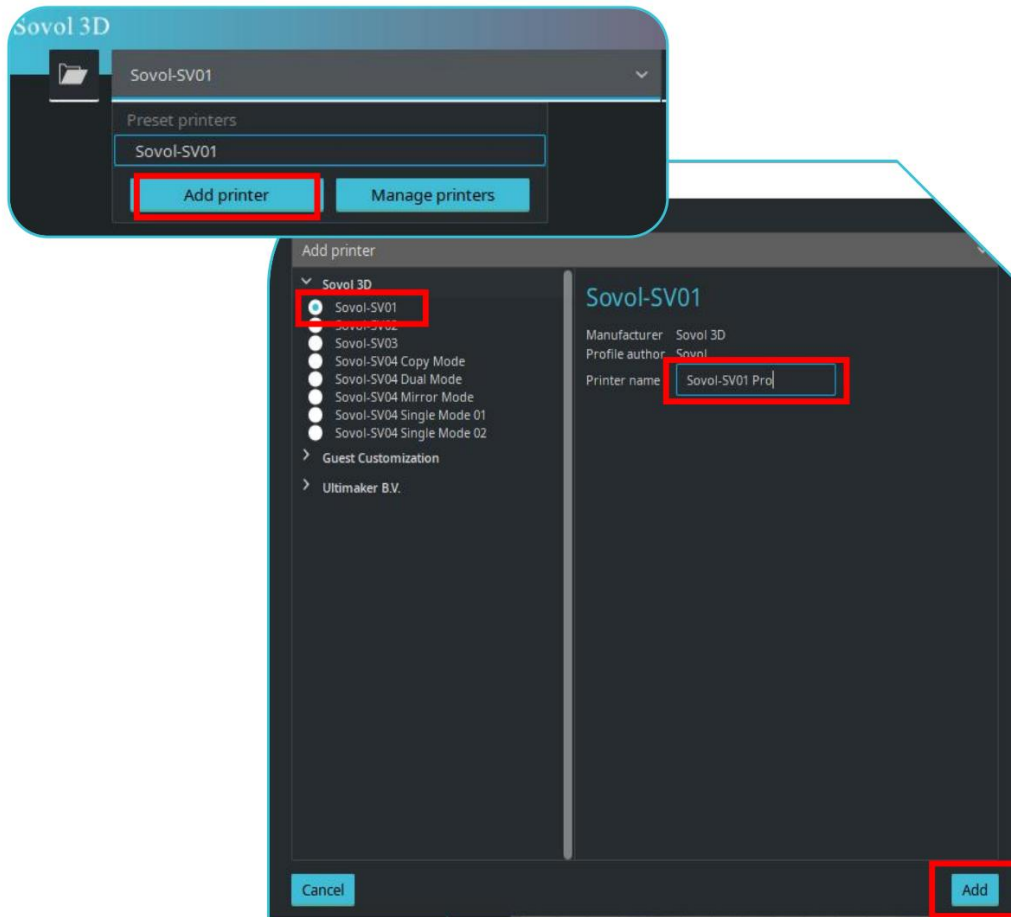
Methode 2: Klicken Sie auf dem Touchscreen auf „Filament wechseln“, warten Sie, bis das Filament automatisch herausgezogen wird, und laden Sie dann das neue Filament.



13. Starten Sie den Druck

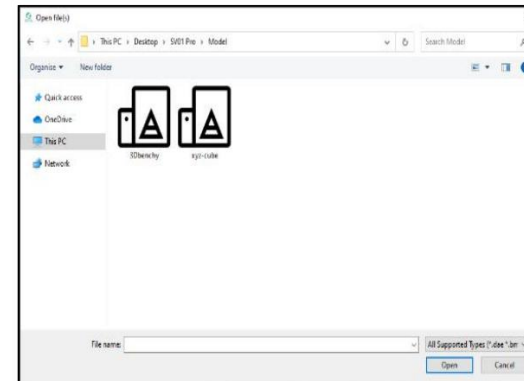
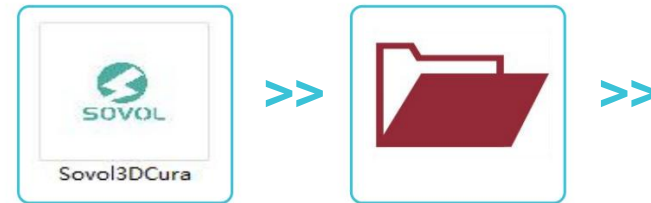
Installieren Sie die Sovol3D Cura-Software

Wählen Sie Andere → SV01 → Drucker umbenennen: SV01 Pro → Drucker hinzufügen.



Schneiden

Slicer öffnen → Importieren (Datei öffnen) → Datei auswählen → Slice anklicken → In Datei speichern (auf der TF-Karte speichern)



Hinweis: Dateinamen müssen lateinische Buchstaben oder Zahlen sein, keine chinesischen Schriftzeichen oder andere Sonderzeichen.

Drucken

Wählen Sie Datei > Drucken starten (Dateiname unterstützt nur englische Zahlen).



Wählen Sie die Datei aus

Drucken

Fortschritt drucken

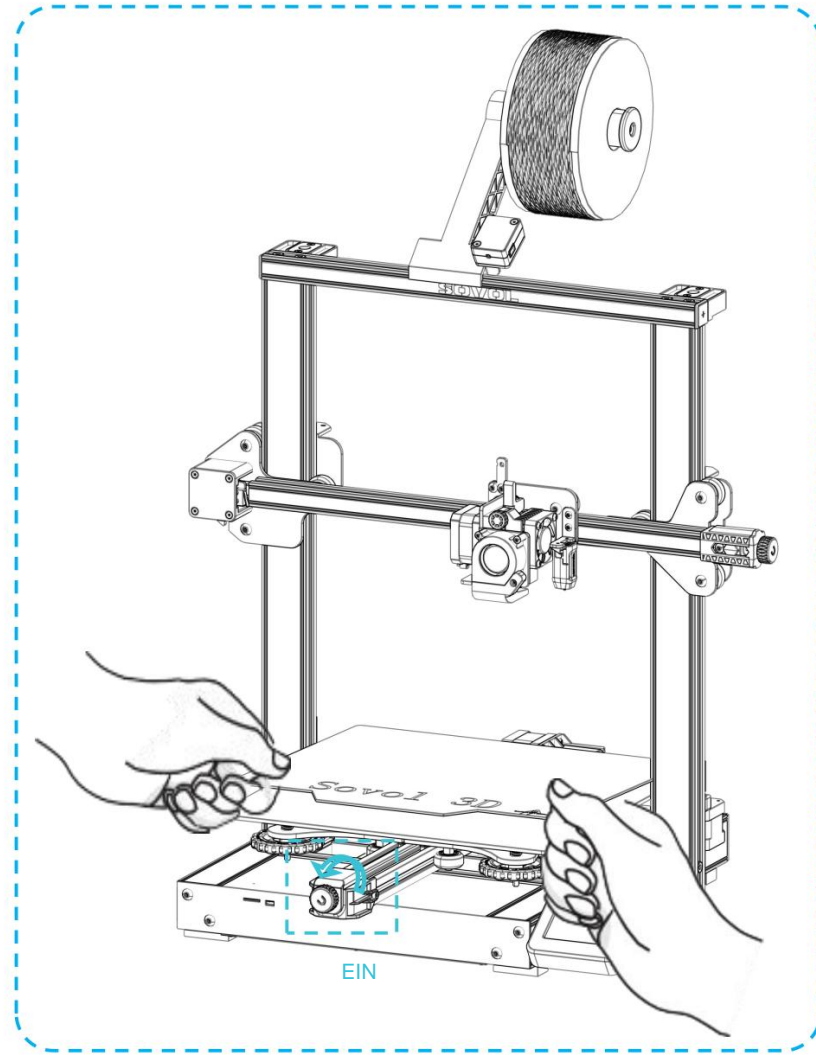


Warnung Speichern Sie nicht mehr als 20 Dateien auf der TF-Karte.

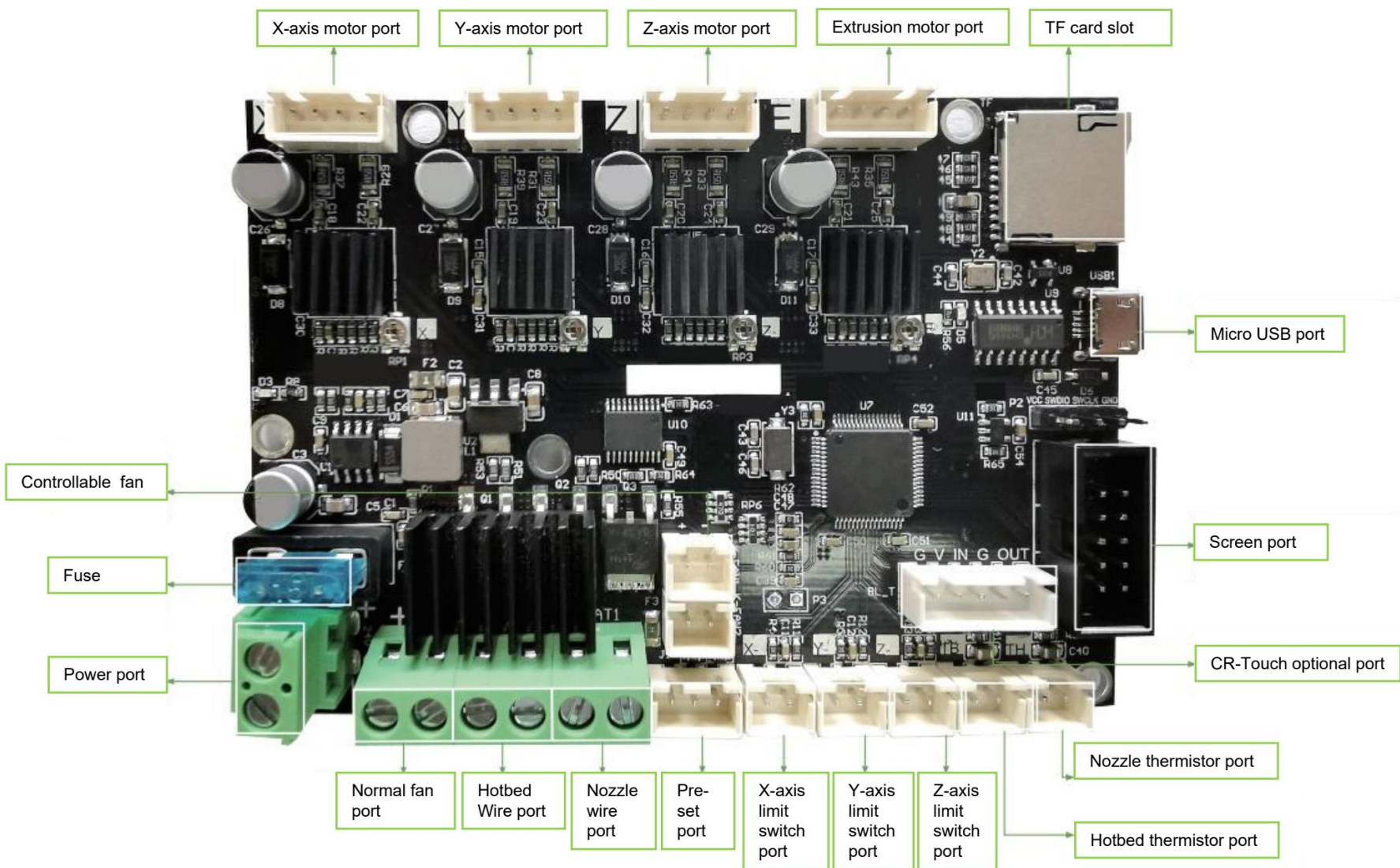
• Legen Sie keine anderen Dateien außer Gcode ab. Andernfalls kann es sein einen instabilen Betrieb des Geräts oder Druckfehler verursachen. • Bitte legen Sie die TF-Karte nicht ein oder entfernen Sie sie nicht, während das Gerät eingeschaltet ist. • Die TF-Karte muss 2G ~ 16G sein.



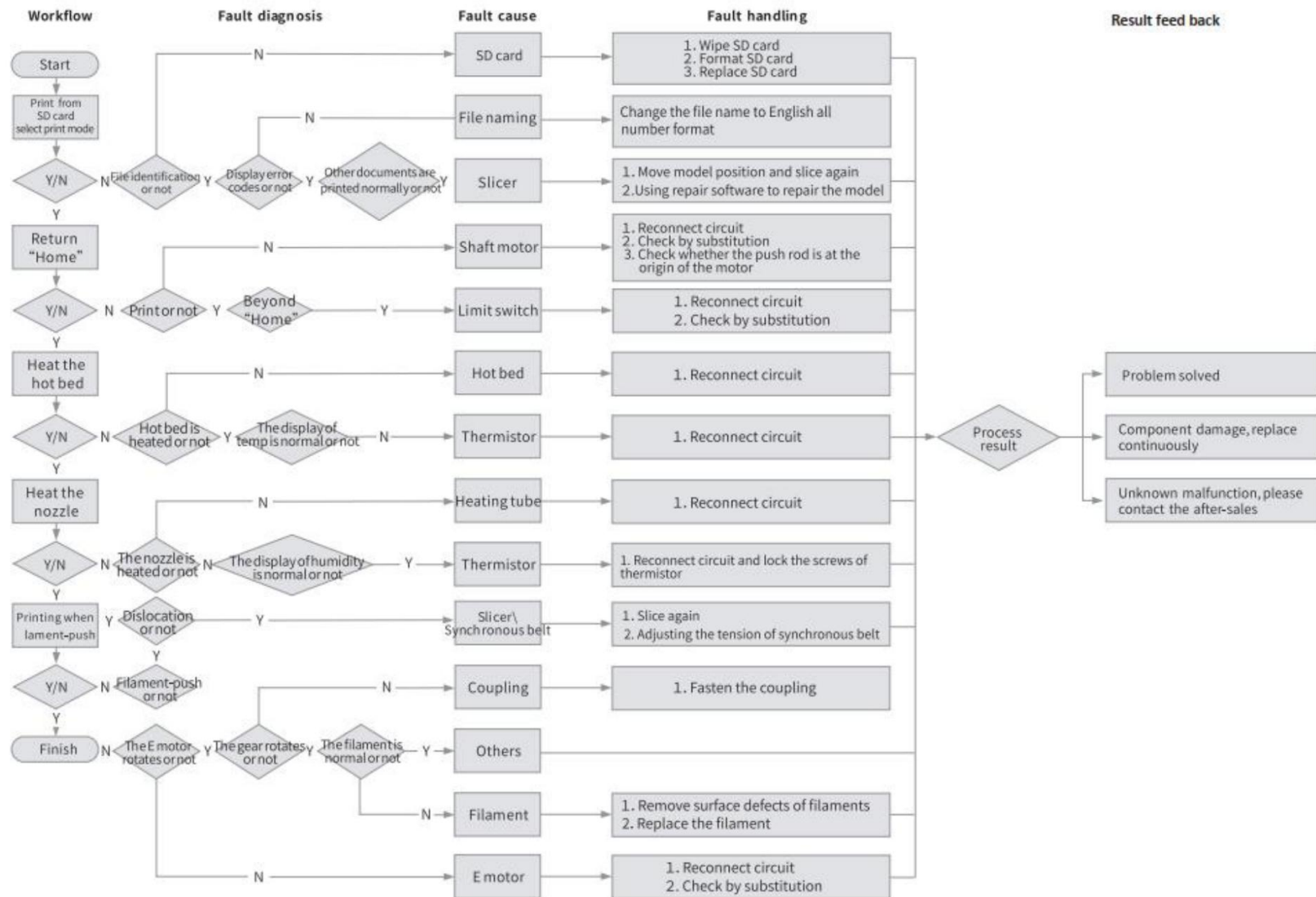
1. Richten Sie das Bett sorgfältig aus, um ein Verkratzen des Betts zu vermeiden die Düse.
2. Wenn der Riemen locker ist, drehen Sie den Riemenspanner, um ihn einzustellen Spannung des Riemens, der Riemen darf nicht zu locker , kann nicht zu eng sein, oder sein, der Riemen kann reißen. (Wie in Abbildung A gezeigt)
3. Reinigen Sie die Oberfläche der Bauplatte bei Bedarf mit Alkohol.
4. Die Maschine startet nach einer Stromunterbrechung neu und springt heraus die Schaltfläche „Druck fortsetzen“. Bitte löschen Sie die überflüssigen Filament zwischen Düse und Modell vor der Wiederaufnahme zu Druckfehler vermeiden.



16. Circuit Wiring



17. Fehlerbehebung





Sovol Support Group



Sovol Official Website

SHENZHEN Lian Dian Chuang Technology CO., LTD.

Official Website: www.sovol3d.com

E-mail: info@sovol3d.com

