

SV01

Guide Utilisateur

- 1 Sélectionnez la bonne tension d'entrée suivant la norme locale (220V ou 110 V),
- 2 Ne jamais utiliser l'imprimante pour autre chose que sa destination première, ceci afin d'éviter toute blessure ou dommage.
- 3 N'installez pas votre imprimante à proximité immédiate d'une source de chaleur, d'éléments inflammables ou explosifs. Nous vous conseillons de l'installer dans un environnement bien ventilé et pauvre en poussières.
- 4 N'exposez pas votre imprimante à de violentes vibrations, de mauvaises impression pourraient en résulter.
- 5 Nous vous suggérons de tester et de vous familiariser avec l'imprimante en utilisant des filaments de type ABS ou PLA avant d'essayer l'impression d'autres matériaux.
- 6 N'utilisez pas un autre câble d'alimentation que celui fournis. Toujours brancher l'imprimante à une prise munie d'une mise à la terre.
- 7 Ne touchez pas à la buse ni à la surface d'impression, celles-ci pouvant être très chaudes. N'approchez pas les mains lors des travaux d'impression pour éviter toute blessure ou brûlure.
- 8 Ne portez pas de gants ou de vêtements amples lorsque l'imprimante est en fonction: ceux-ci pourraient être happés par les éléments en mouvement et entraîner de possible blessures ou brûlures, ou a un dysfonctionnement de l'imprimante.
- 9 Lors du nettoyage des débris de la tête d'impression utilisez toujours les outils fournis. Ne touches pas à la buse directement lorsqu'elle est chaude. Ceci pouvant entraîner de graves brûlures.
- 10 Nettoyez régulièrement l'imprimante. Toujours éteindre l'imprimante lors du nettoyage, essuyez avec un chiffon sec pour enlever du cadre, des rails de guidages ou des roues, la poussière, la résidus d'impression fondus ou tout autre matière. Utilisez un nettoyeur pour vitre ou de l'alcool isopropylique pour nettoyer la surface d'impression avant chaque impression pour obtenir des résultats optimaux
- 11 Ne pas laisser les enfant de moins de 10 ans utiliser l'imprimante sans la surveillance d'un adulte.

Preface

Ce guide est conçu pour les utilisateurs de l'imprimante Sovol.

Nous vous recommandons de lire attentivement ce document, même si vous êtes déjà familier avec la technologie d'impression 3D, il contient beaucoup d'informations importantes sur votre imprimante 3D Sovol.

Ce guide comporte des liens  vers des tutoriels vidéo, utilisez les Qr-codes ou cliquez sur le lien

Sources d'informations supplémentaires:

(1) Guide rapide de démarrage

Retrouvez le guide rapide de démarrage et des vidéo sur la carte SD fournie.

(2) Site internet Sovol: www.sovo3d.com

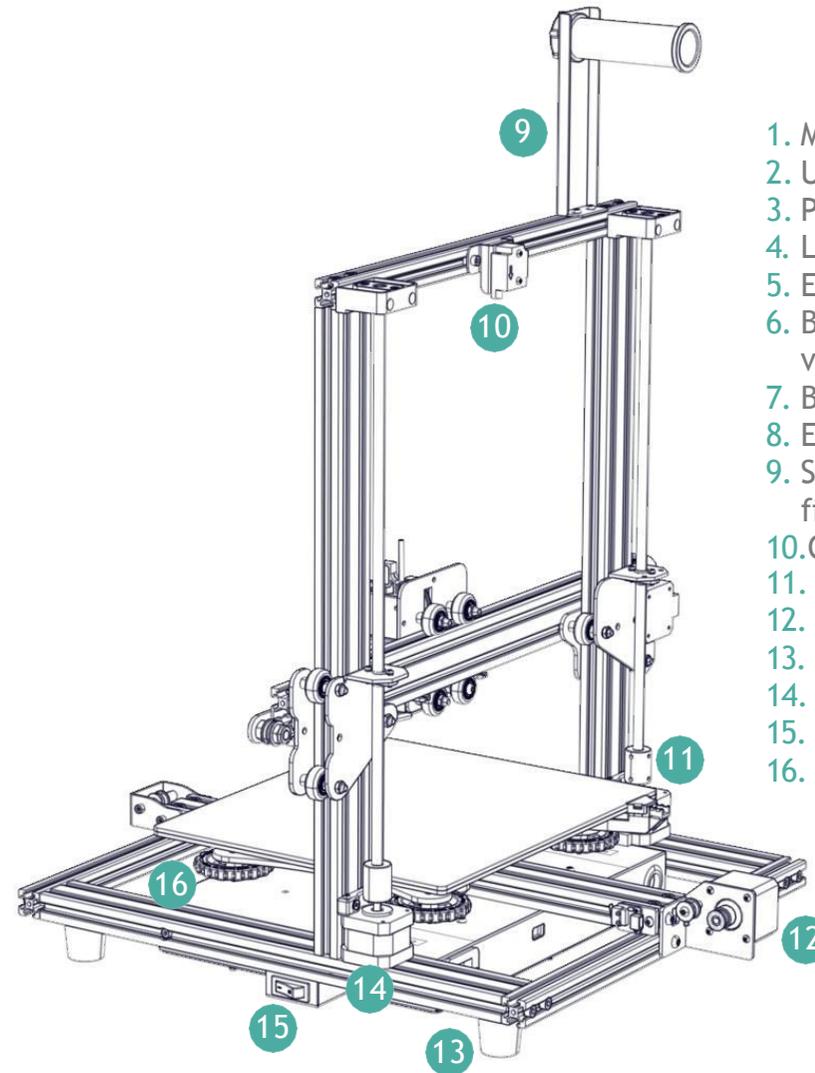
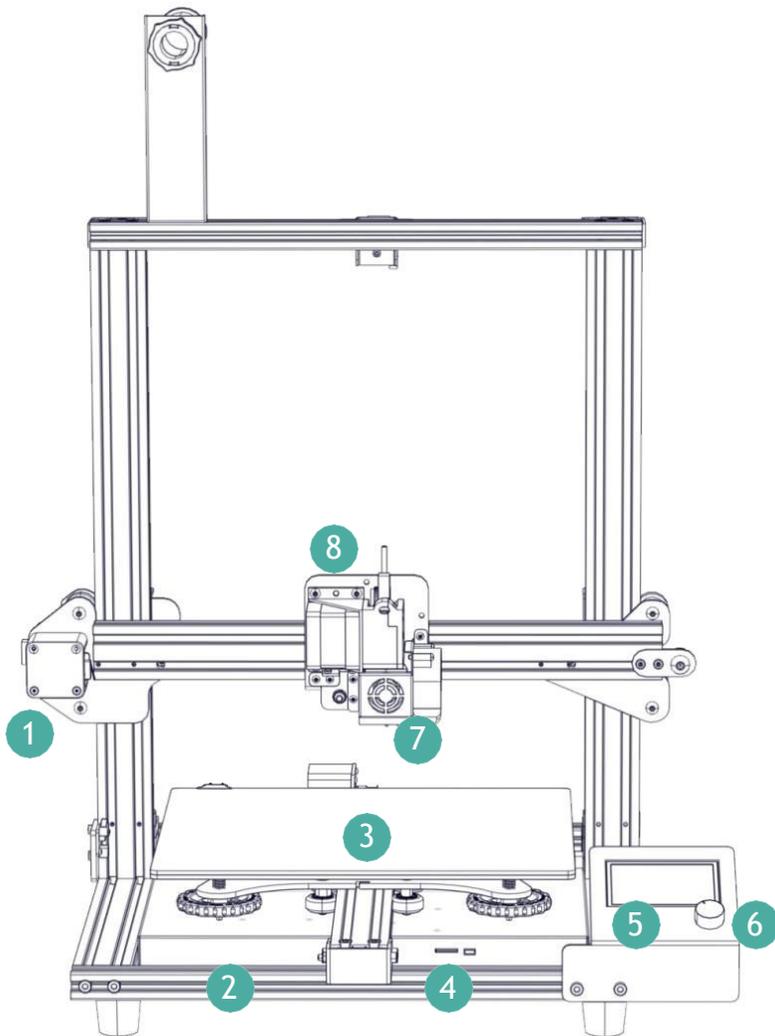
Retrouvez les dernière informations, mise a jours, firmware et des conseils de maintenance.

3) Groupe Facebook [SovolOfficial UserGroup](#)

Devenez membre de la communauté des utilisateur et partagez vos projets et vos questions.

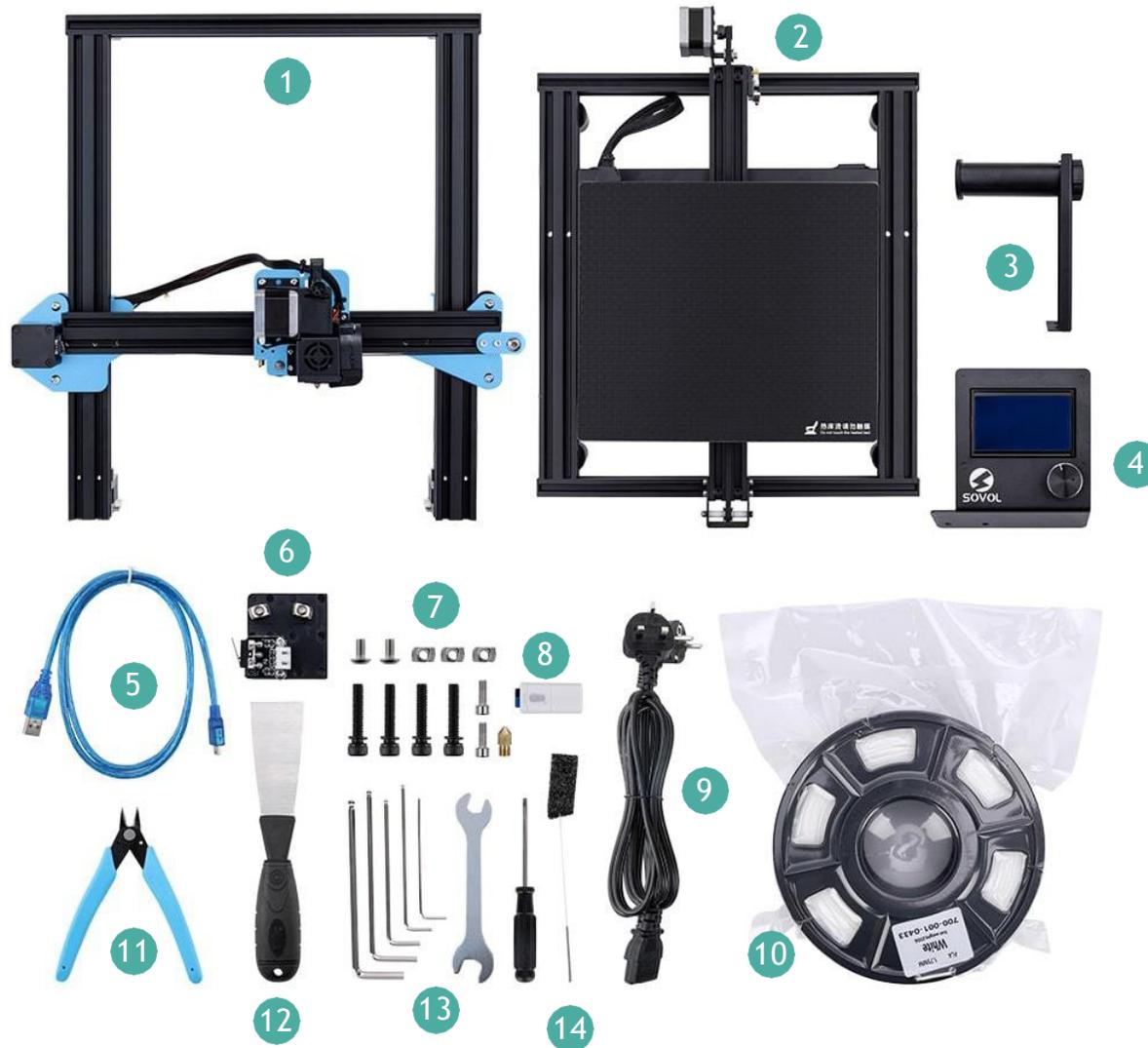
Index

2. Composition
3. Contenu du colis
4. Montage
8. Connexions des câbles
9. Réglages
10. Ecran
11. Mise à niveau du plateau d'impression
12. Mise en place du filament
13. Installation logicielle
14. Préparation de l'impression
15. Schéma de connection
16. Installation du BL Touch (Option)
17. Service Après Vente



1. Moteur Axe X
2. Unité de commande
3. Plateau chauffant
4. Lecteur carte SD et port USB
5. Ecran
6. Bouton de réglage et de validation
7. Buse d'impression
8. Extrudeur
9. Support pour bobine de filament
10. Capteur de filament
11. Coupleurs
12. Moteur Axe Y
13. Supports
14. Moteur Axe Z
15. Interrupteur
16. Molettes de mise à niveau

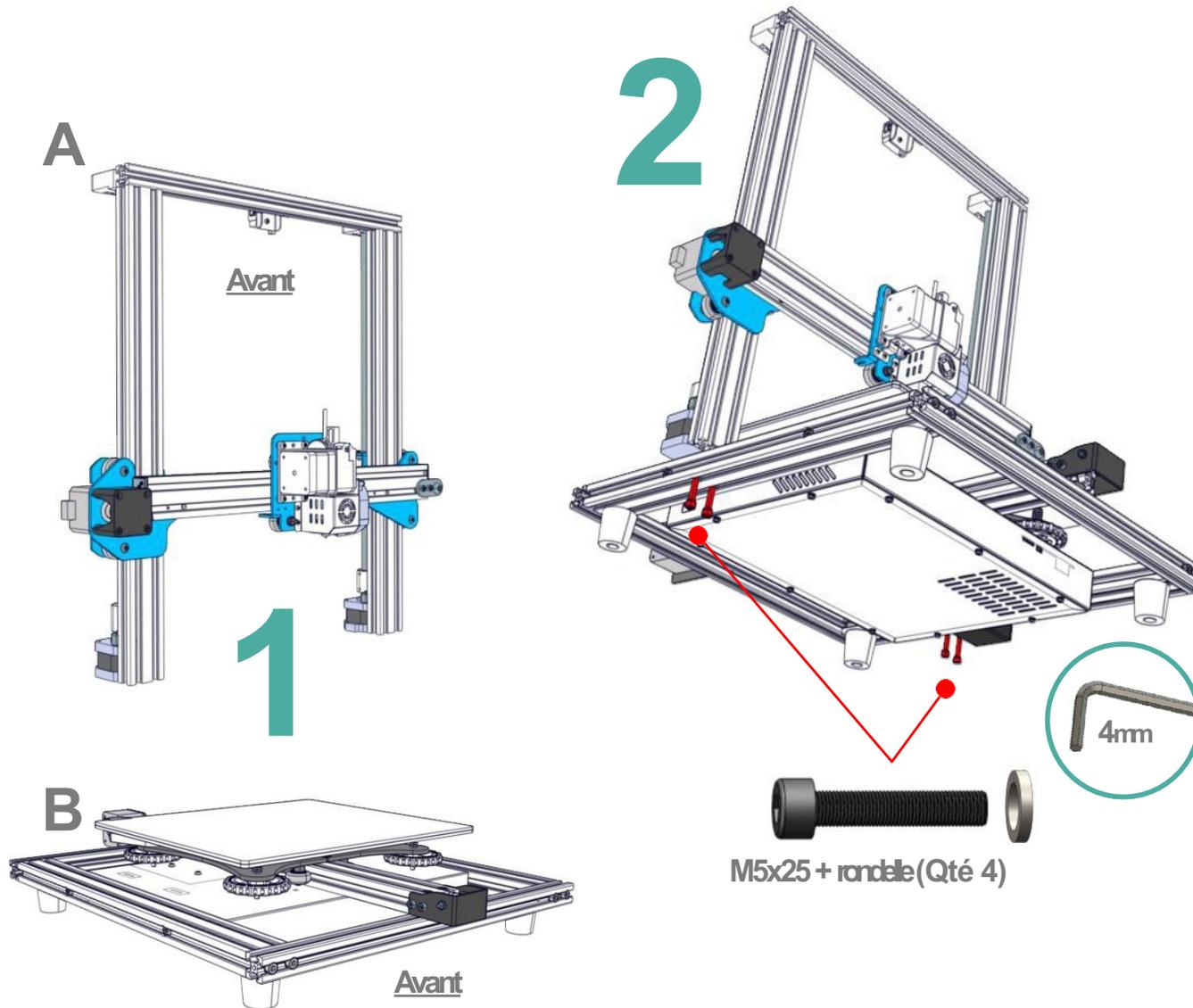
Contenu du colis



1. Portique
2. Base avec plateau chauffant
3. Porte bobine de filament
4. Ecran
5. Câble USB
6. Capteur de fin de course Axe Z
7. Vis, écrous T et buse de rechange
8. Carte Micro SD and lecteur
9. Câble
10. Filament (200gr.)
11. Pince
12. Spatule
13. Outils
14. Outils de nettoyage pour buse (0.4mm)



Montage Etapes 1-2



1 Retirez les pièces du carton.

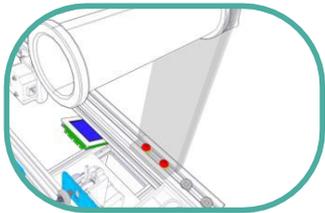
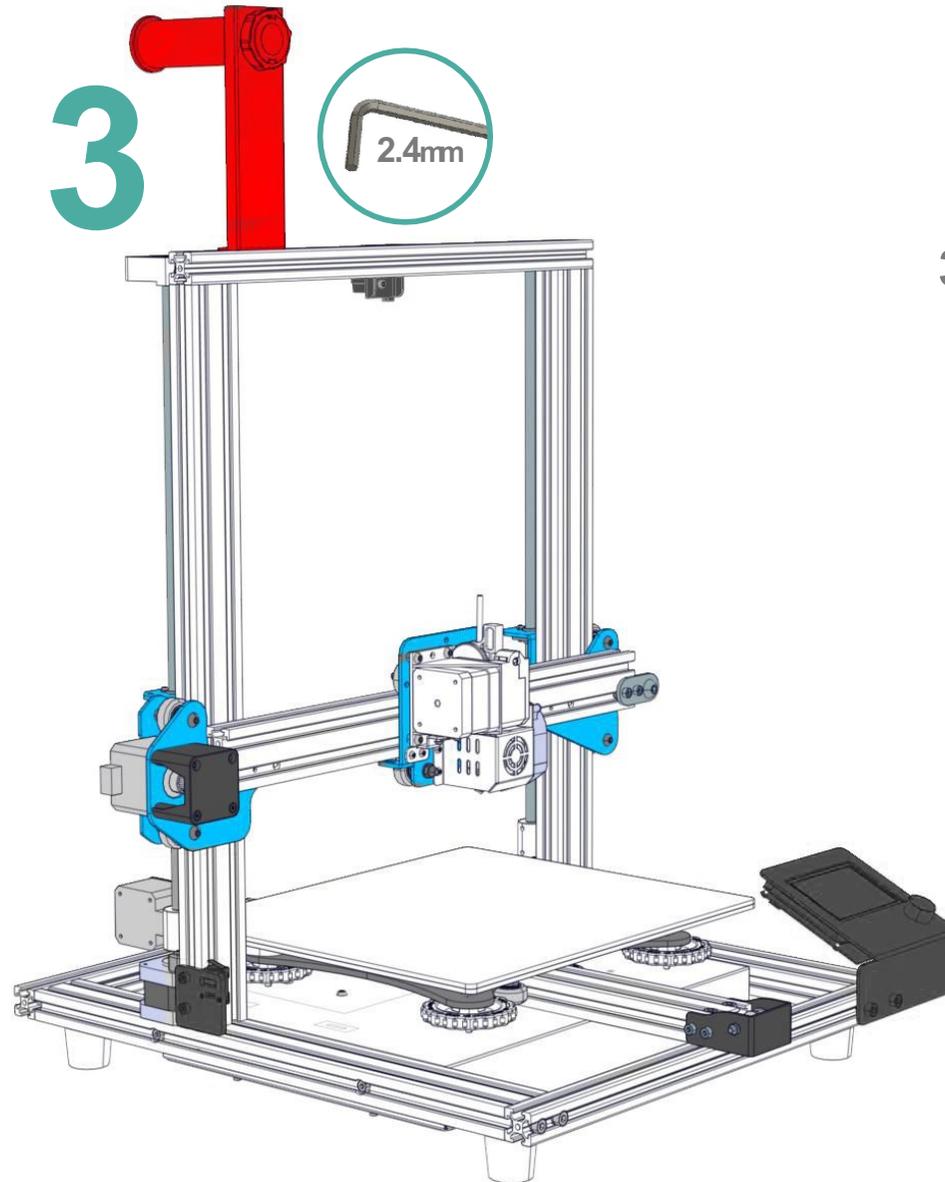
Notez que la base et le portique sont connectés en usine. Si possible effectuez cette opération avec l'aide d'une autre personne. Retirez tout ruban adhésif et rembourrage. Inspectez les pièces pour vous assurer qu'elles n'ont pas été endommagées lors du transport.

2 Installez le cadre(A) sur la base(B).

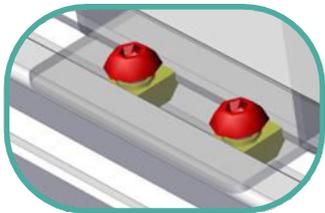
a) Au niveau du portique assurez vous que la buse d'impression soit positionnée vers l'avant et que les longs axes des Z soient à l'arrière.

b) Sur la plateforme assurez vous que le tensionneur de courroie soit vers l'avant et le moteur de l'axe des Y vers l'arrière

Utilisez les vis M5x25 (4) avec leur rondelles. Soulevez le châssis. Installer les vis à travers le châssis dans les trous filetés du portique. Serrez avec une clé hexagonale (Allen). Ne pas trop serrez afin d'éviter les déformations du cadre.

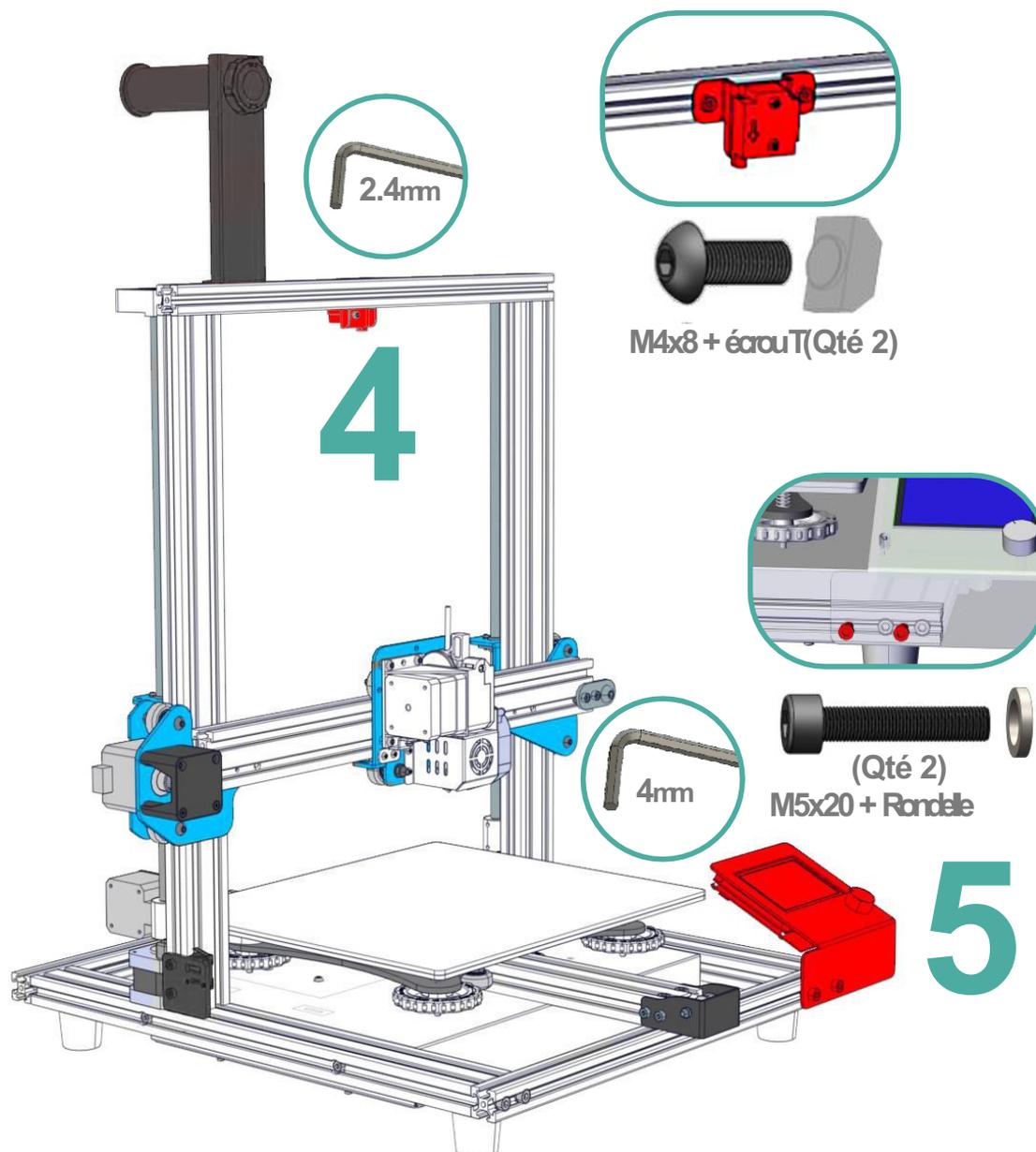


M4x8 + Ecrus-T (2 Units)



3 Installez le porte bobine.

Installez les écrou-T dans le rail supérieur, puis serrez les vis M4x8 avec une clé hexagonales (Allen). Lors du serrage des vis, les écrous en T se positionnent automatiquement à 90° et permettent le serrage correct en position.

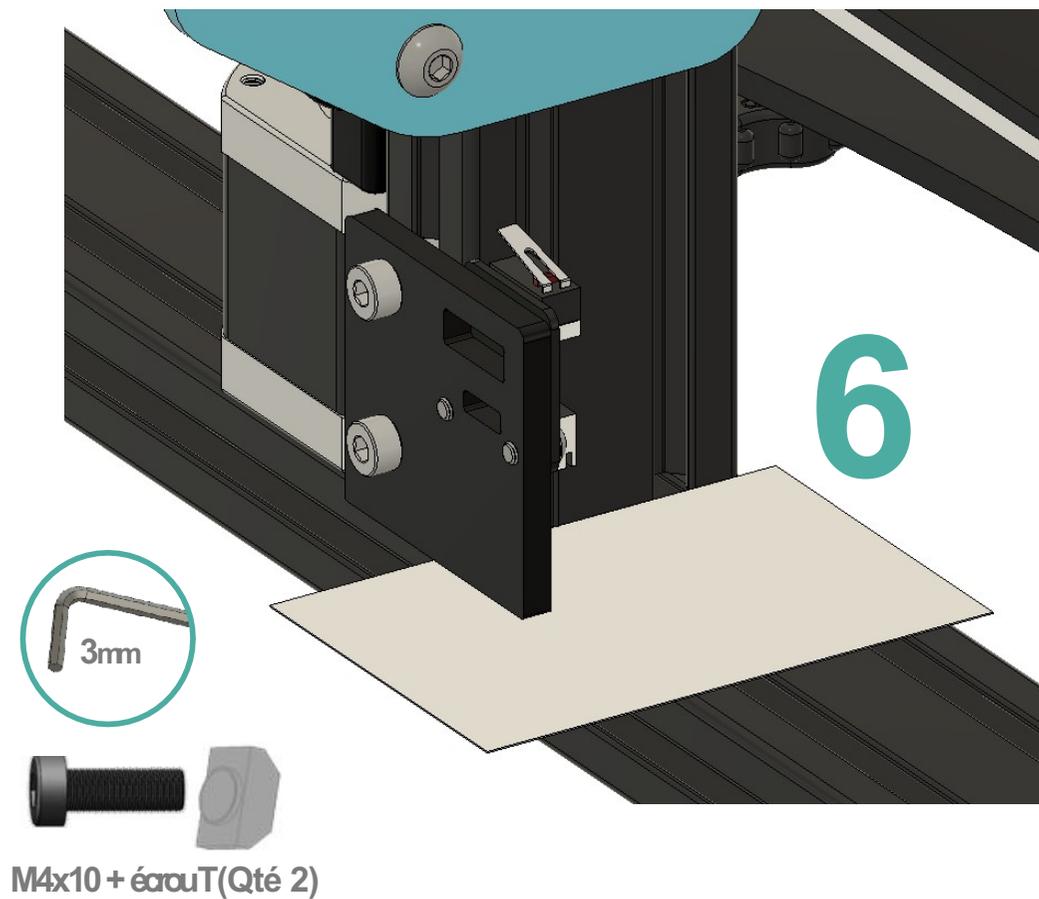


4 Installez le capteur de filament.

Le support du capteur de filament est installé à l'arrière du portique. Le sens de circulation du filament est indiqué par une flèche sur le capteur. La mise en place du capteur est la même qu'utilisée précédemment. Utilisez les vis M4x8 (2) Avec les écrous T M4 (2). Lors du serrage des vis, les écrous en T se positionnent automatiquement à 90° et permettent le serrage correct en position.

5 Installez l'écran LCD.

L'écran est monté sur l'avant droit de la base. Utilisez les vis M5x20 (2) + rondelle fournies. Installer les vis à travers les trous du support de l'écran dans les trous filetés de la base. Serrez avec une clé hexagonale (Allen). Les connexions électriques vous seront expliquées dans une prochaine étape.

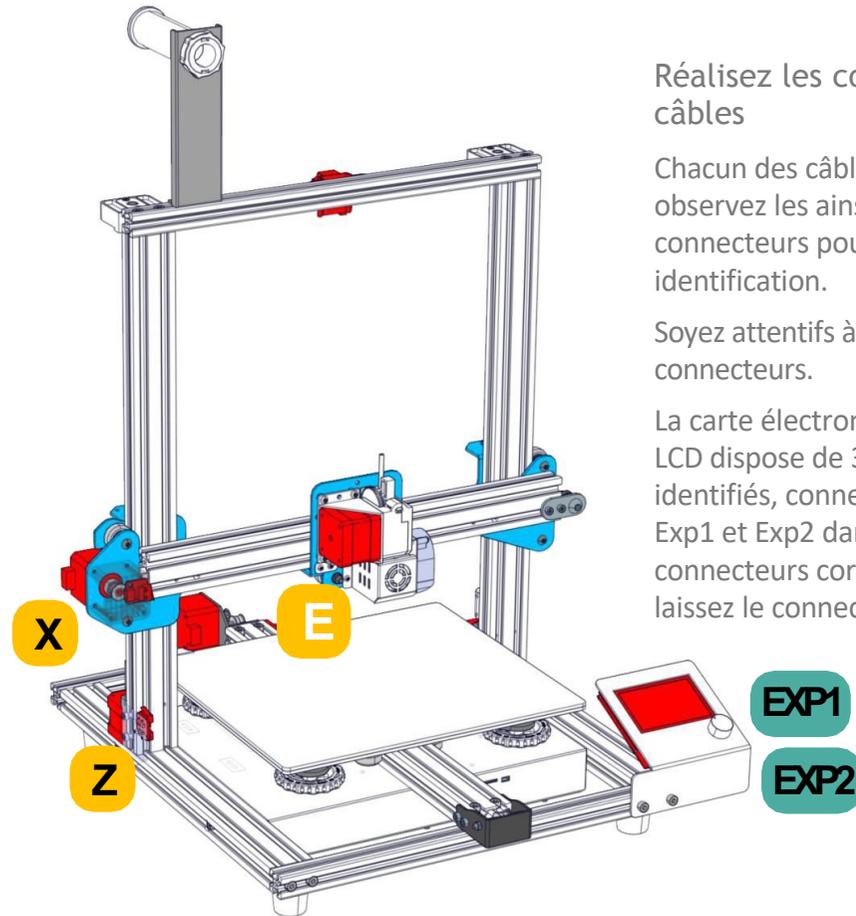
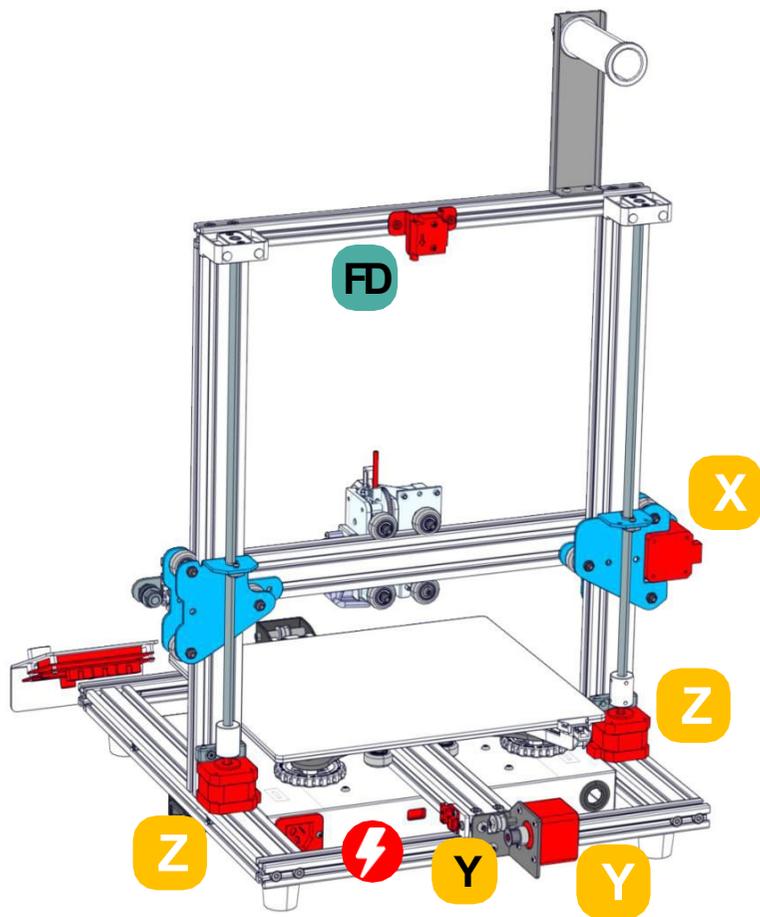


6 Installez le capteur de fin de course axe Z.

Ce capteur permet de régler la position de démarrage de l'axe des Z, responsable du mouvement vertical de la tête d'impression

Le capteur est placé à côté du moteur gauche de l'axe des Z et est fixé sur le côté du montant du portique à l'aide d'écrous T. Pour le réglage de la hauteur utilisez une feuille de papier épaisse comme indiqué sur le schéma. Une fois la hauteur réglée serrez les vis et connectez le câble à deux fils identifié « Z ».





Réalisez les connexion des câbles

Chacun des câbles est identifié, observez les ainsi que les connecteurs pour une bonne identification.

Soyez attentifs à ne pas plier les connecteurs.

La carte électronique de l'écran LCD dispose de 3 connecteurs identifiés, connectez les câbles Exp1 et Exp2 dans les connecteurs correspondants, laissez le connecteur Exp 3 vide.

IMPORTANT

Sélectionnez la bonne tension d'entrée suivant la norme locale (220V ou 110 V).

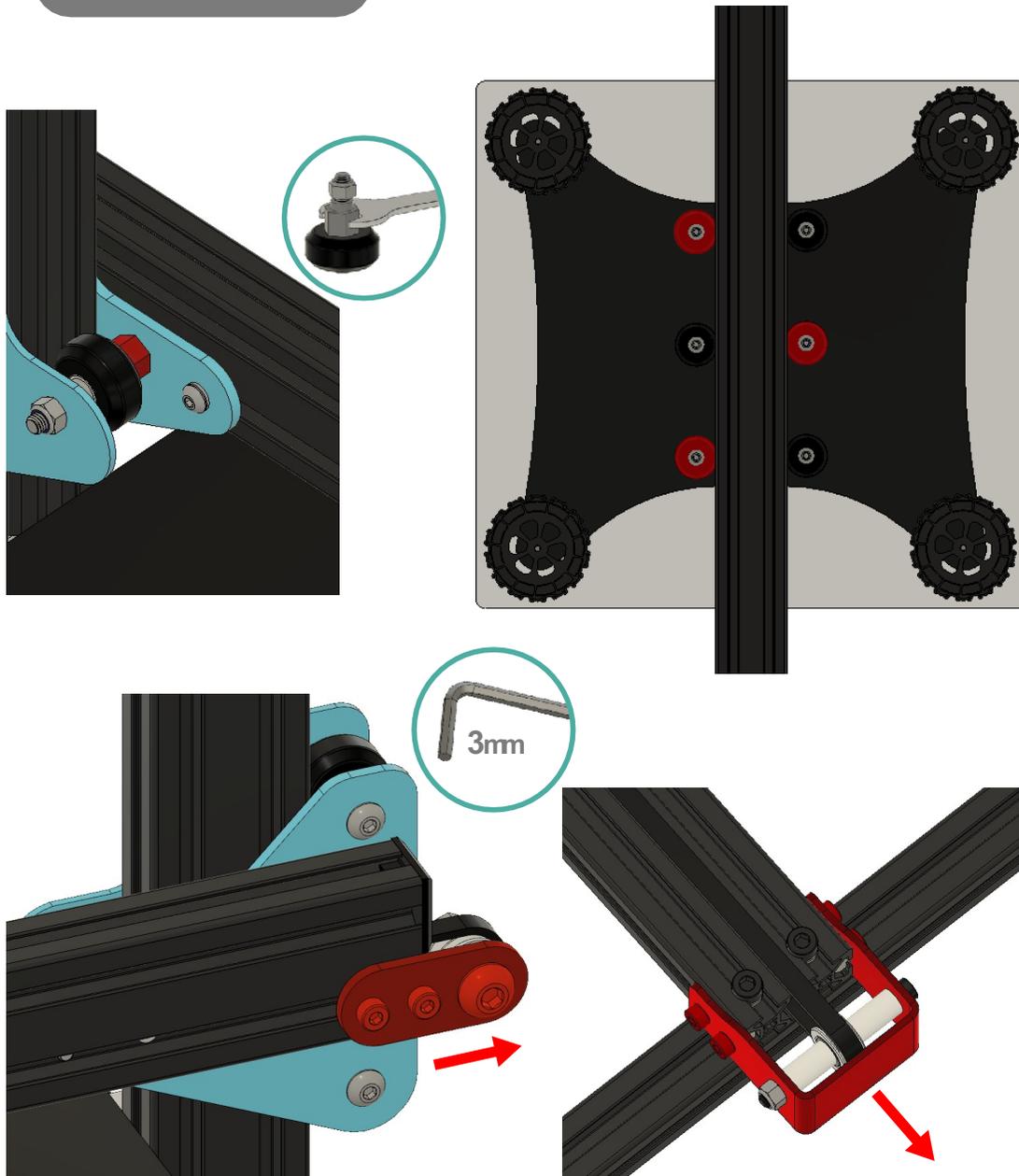
Utilisez une prise avec mise à la terre



Connecteurs 4 fils



Connecteurs 2 fils



Les imprimantes Sovol sont préassemblées en usine, toutefois, pour obtenir la meilleure qualité d'impression, quelques réglages sont nécessaires.

Réglages des écrous excentriques.

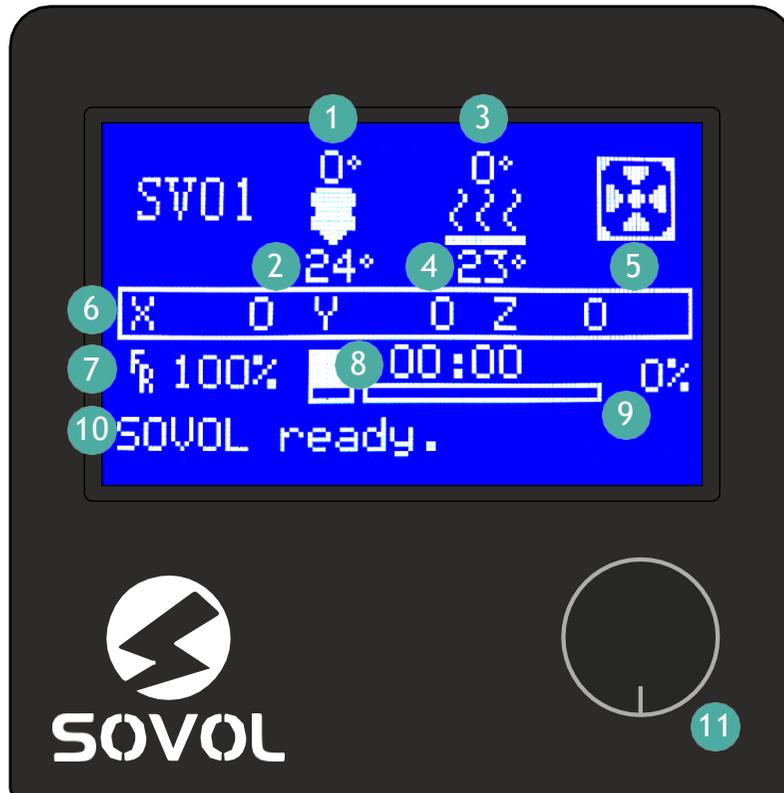
Chacun des axes de mouvements est équipés de galets montés sur des écrous excentriques.

Il est nécessaire d'ajuster ceux-ci afin d'obtenir un mouvement souple et sans jeu. Un bon ajustement permet de faire tourner les galets sans trop de frottement.

Le réglage des galets de l'axe Z permet une bonne synchronisation du mouvement, ainsi que la bonne planéité.

Réglage des courroies.

Les mouvements des axes X et Y sont pourvus de courroies. La tension de celle-ci est réglable. Vérifiez régulièrement la tension des courroies.



- 1. Température de buse demandée
- 2. Température de la buse
- 3. Température de plateau chauffant demandée
- 4. Température du plateau chauffant
- 5. Vitesse du ventilateur de refroidissement (%)
- 6. Position de la buse sur les 3 axes
- 7. Vitesse d'impression (%)
- 8. Temps d'impression
- 9. Progression de l'impression
- 10. Message
- 11. Bouton de réglage

> Appuis Confirmer/Entrer Sous Menu **ROTATE** /Déplacement/Changement de valeur

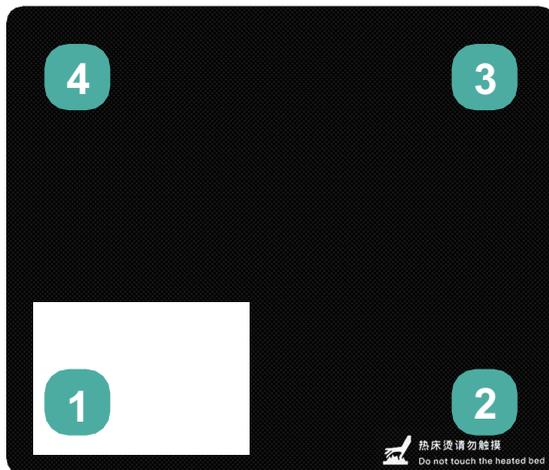
Pas d'impression en cours (Sovol ready)		
Menus	Sous Menus	Explications
Prepare	Move Axis	Déplacement des axes X, Y et ainsi que de l'extrudeur
	Auto Home	Retour au point zéro
	Disable Steppers	Désactive les moteurs axes X, Y, Z axis pour permettre le déplacement à la main
	Preheat Pla Preheat Abs	Préchauffage du plateau chauffant et/ou de la buse
	Cooldown	Arrêt des éléments chauffants
Control	Temperature	Chauffage de la buse et du plateau chauffant, ou paramétrage des températures de préchauffage
	Store Settings	Sauvegarde des éléments modifiés en mémoire
	Initialize EEPROM	Restauration configuration usine
No Card/ Print TF		Carte SD absente/ Impression depuis la cart SD

Impression en cours		
Menus	Sous Menus	Explication
Tune	Speed Nozzle Bed Fan Speed Flow	Permet la modification de: vitesse d'impression, vitesse du ventilateur de refroidissement, température de la buse, température du plateau chauffant, et la vitesse d'avancée du filament
Pause		Mise en pause de l'impression/reprise
Stop		Arrêt de l'impression

Mise à niveau du plateau d'impression



1. Prepare > Auto Home
2. Prepare > Disable Steppers
3. Prepare > Preheat PLA > Preheat PLA Bed



1 Séquence de mise à niveau

1. Auto Home - La buse se déplace au point 0 des axes X Y Z.
2. Disable Steppers - Les moteurs sont désactivés, permettant les mouvements manuel
3. Preheat Pla Bed - Optionel, mais recommandé, ceci recréant les conditions de température d'impression

2 Glissez une feuille de papier entre le plateau et la buse

Si nécessaire, ajuster le plateau afin qu'une feuille de papier puisse être glissée sous la buse

3 Level the four corners of the bed

Réglez chacune des quatre vis à oreilles sous le lit jusqu'à ce que le morceau de papier glisse, avec juste un tout petit peu de friction, dans tous les endroits du plateau chauffant

Une fois fini, refroidissez le plateau chauffant par le menu Prepare > Cooldown

Astuce: Le moteur de l'axe des Z est également désactivé durant cette phase, veuillez donc a ne pas toucher la tête d'impression, vous perdriez la position initiale en Z lors de l'auto home ceci induisant une mauvais réglage du niveau.

METHODE 1

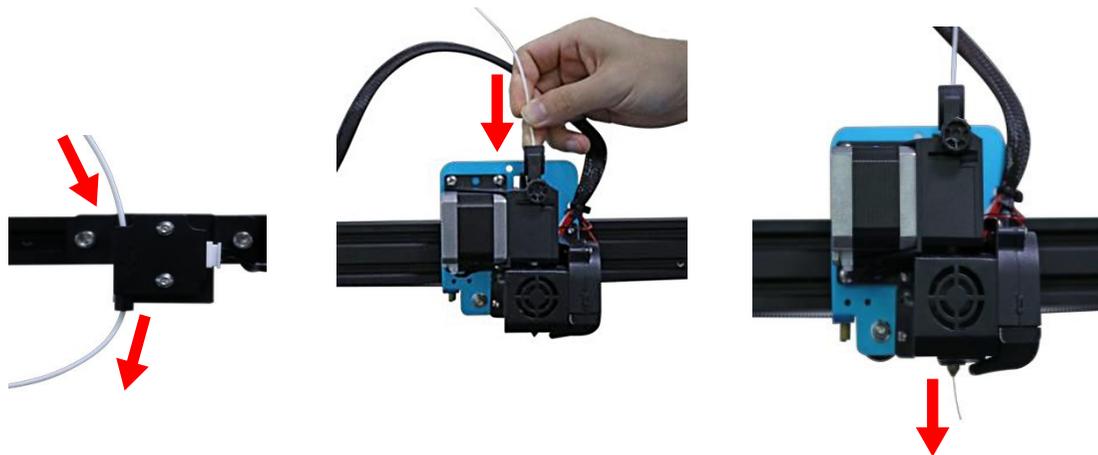


Prepare > Preheat PLA > Preheat PLA End
Prepare > Preheat ABS > Preheat ABS End

METHODE 2



Control > Temperature
> Nozzle > 200°



ASTUCE: REMPLACEMENT DU FILAMENT

En cours d'impression: Coupez le filament utilisé près de l'extrudeuse, alimentez lentement avec le nouveau filament jusqu'à ce que l'extrudeuse le prenne.

Hors impression: Préchauffez la buse au moins à la température de fusion du filament installé. Tirez le filament pour le retirer, insérez le nouveau filament et poussez-le jusqu'à ce qu'il sorte de la buse.

1 Chauffez la buse

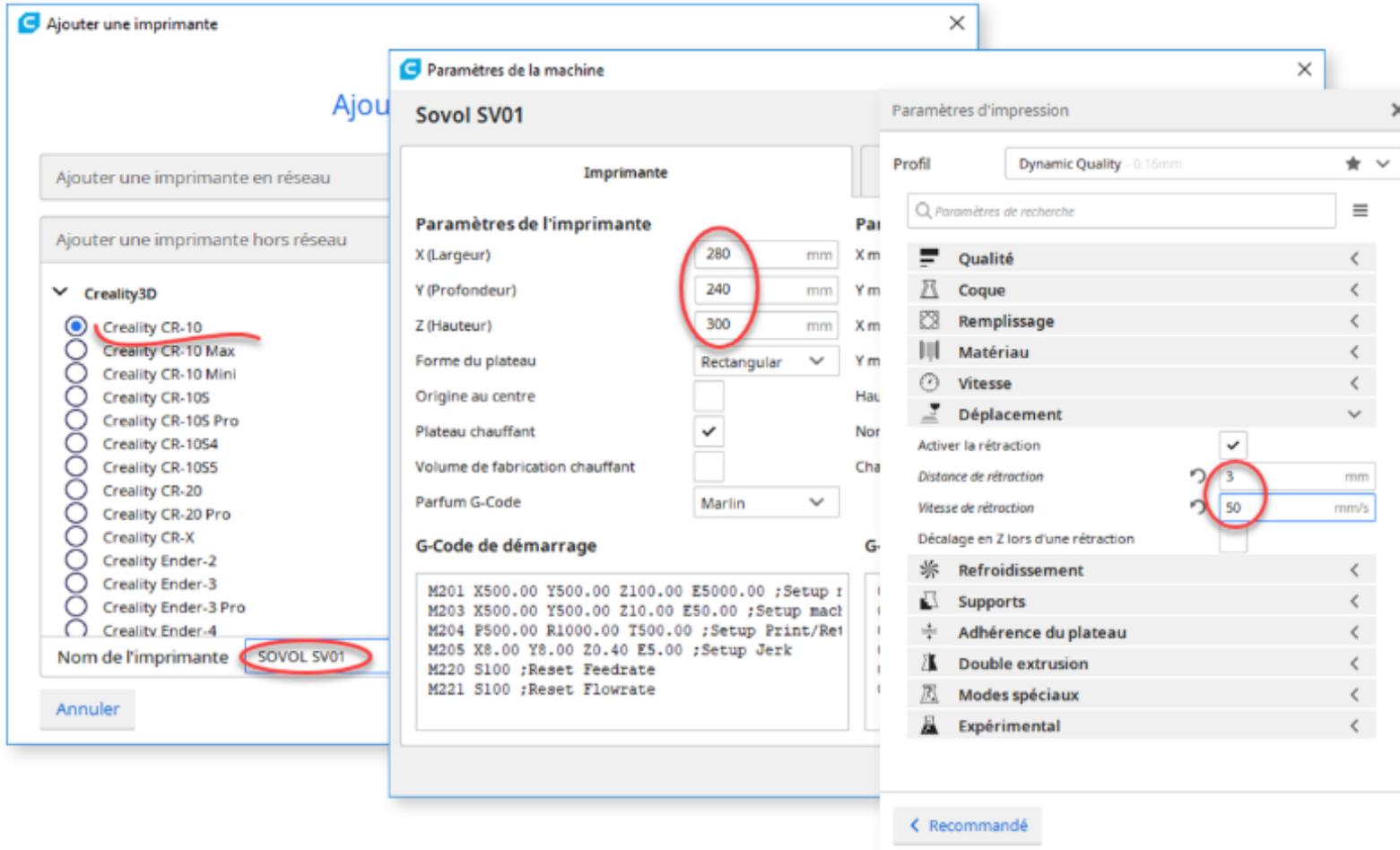
Methode 1: Utilisez la fonction preheat temperature pour chauffer le PLA ou l'ABS en fonction de la température recommandée par le fabricant de votre filament

Methode 2: Réglez la température depuis le menu control de l'imprimante

2 Faites passer le filament au travers du capteur de filament

3 Insérez le filament dans l'extrudeuse
Lorsque la buse est chaude, appuyez et maintenez le levier de l'extrudeuse et insérez le filament dans le petit trou de l'extrudeuse jusqu'à ce qu'il sorte de la buse.

Une fois terminé, refroidissez la buse en utilisant le menu Prepare > Cooldown



1 Installez Cura

Vous trouverez une copie du logiciel Cura sur la carte SD fournie.

Vous pouvez également télécharger la dernière version de cura:

[Ultimaker](https://ultimaker.com/fr/produits/logiciels/cura)

2 Ouvrez Cura et installez une nouvelle imprimante

Choisissez Creality Cr-10 comme profil de base et changez le nom en Sovol Sv01.

3 Modifiez la taille

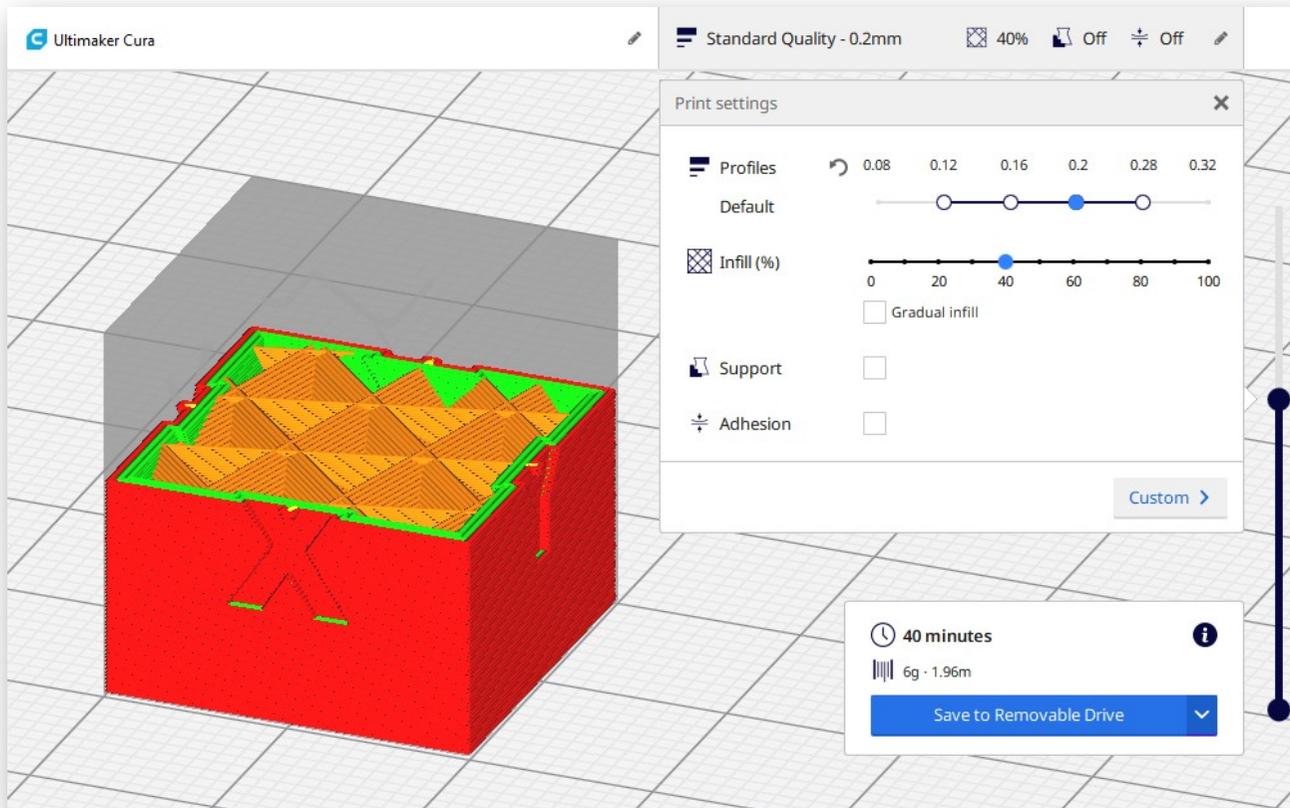
Entrez 280mm, 240mm et 300mm comme paramètres de l'imprimante pour X, Y et Z.

4 Configurez la rétraction

La principale différence entre Sovol Sv01 et Cr-10 est l'extrudeur à entraînement direct. Des valeurs de distance de rétraction de ~ 3 mm et ~ 50 mm / s en tant que vitesse de rétraction conviennent.



Préparation de l'impression



1 Chargez un modèle dans Cura

Sur la carte SD vous trouverez un cube de calibration vous permettant de faire votre premier test

2 Paramétrez

Cura dispose d'un menu avec des paramètres d'impression de base. Si vous souhaitez des paramètres avancés, cliquez sur Personnalisé.

3 Découpez

Cura effectuera les calculs nécessaires et générera un fichier gcode avec les déplacements et les paramètres de l'imprimante.

4 Enregistrez le fichier gcode sur la carte SD.

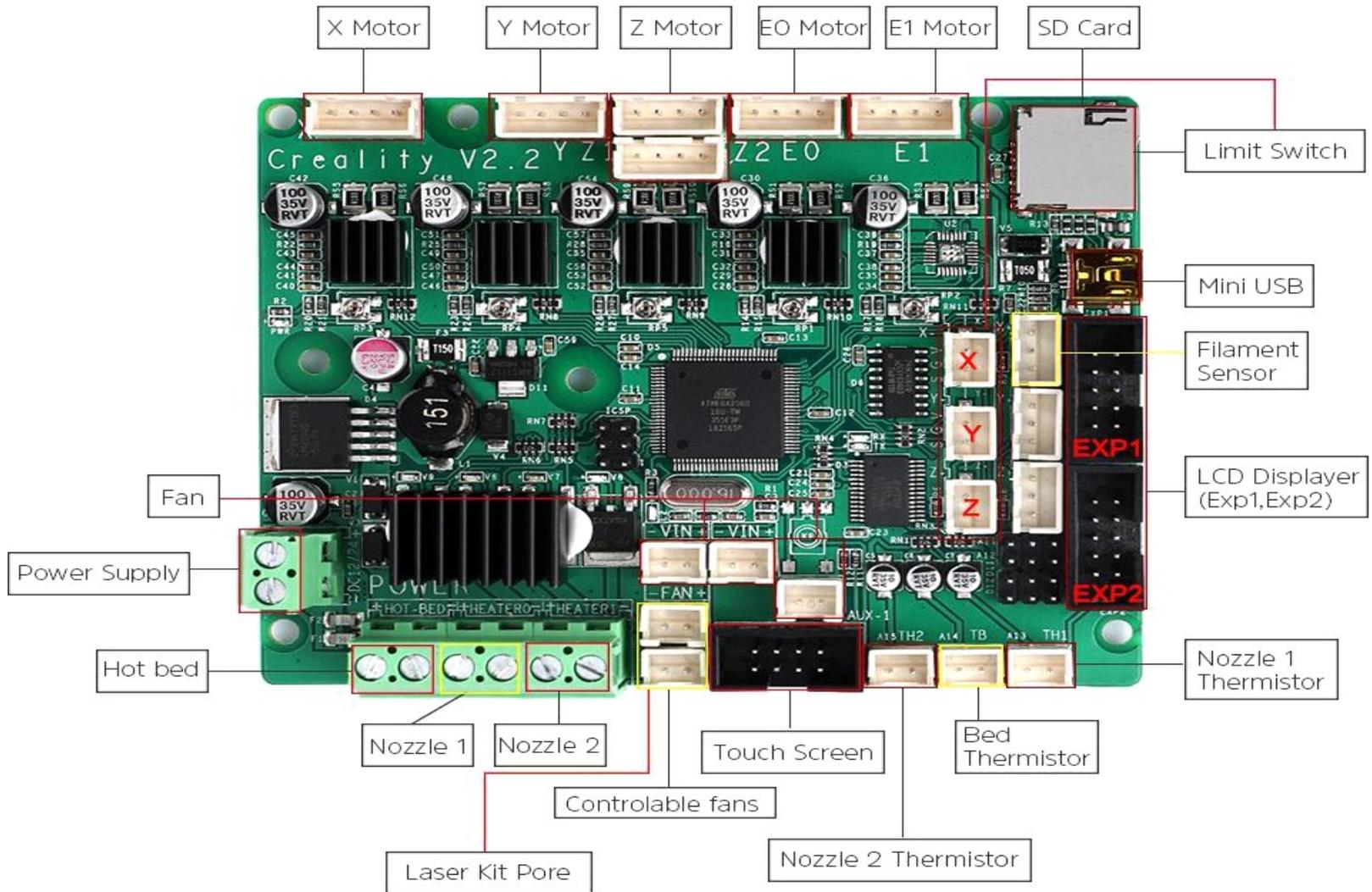
Utilisez le lecteur USB fourni avec l'imprimante.

5 Imprimez le modèle

Insérez la carte SD à l'envers dans l'imprimante, sélectionnez le fichier gcode dans le menu et imprimez.



> Print from TF > xyz-cube.gcode



NEW UPGRADED SILENT BOARD
 With TMC2208 Driver For Sovol SV01

Installation du BLTouch

BLTouch est un appareil en option pour la mise à niveau automatique. L'installation nécessite le démontage de la base de l'imprimante et la mise à jour du firmware.

1 Installez le BLTouch

Regardez la vidéo pour des explications détaillées



[SOVOLVIDEO
youtu.be/BTCXNLzrz8](https://youtu.be/BTCXNLzrz8)

2 Téléchargez le Firmware

Sur notre site Web, vous trouverez un firmware mis à jour pour BLTouch, faites attention à télécharger la bonne version.



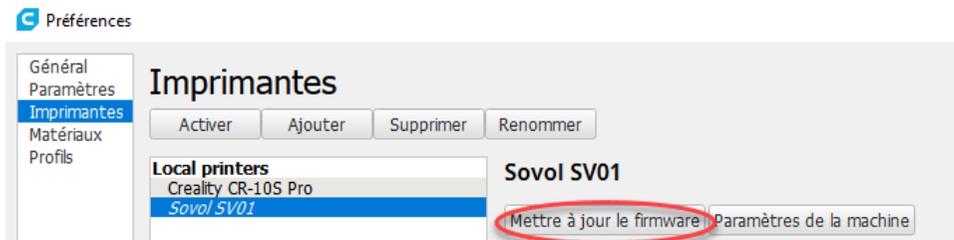
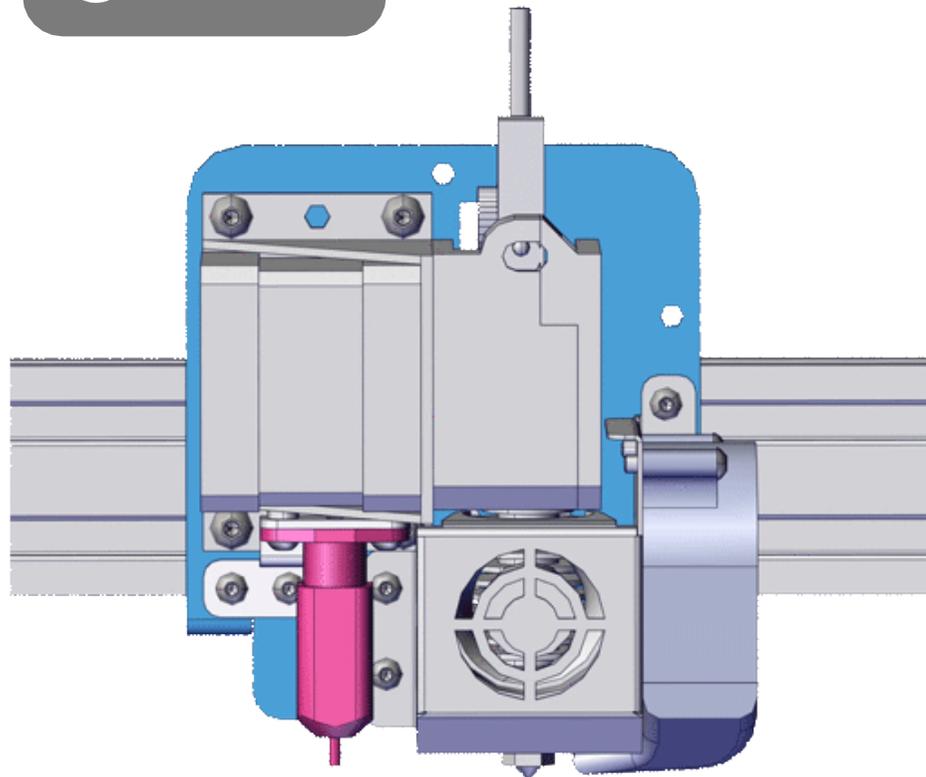
[SOVOLVIDEO
youtu.be/s_Bh4_cOWXY](https://youtu.be/s_Bh4_cOWXY)

sovol3d.com/pages/download

3 Mise à jour du firmware depuis Cura

Ouvrez Cura, connectez l'imprimante à votre ordinateur à l'aide du câble USB et chargez le micrologiciel à partir des préférences de l'imprimante dans le logiciel Cura. Attendez sans vous déconnecter jusqu'à la fin du processus.

Dans nos didacticiels vidéo, vous trouverez une méthode alternative.



SAV

1. L'imprimante peut être retournée dans les sept jours, remplacement sous 15 jours, garantie d'un an, maintenance à vie. Chaque machine est assemblée et testée par notre personnel expert avant de quitter nos installations.

Exigences de remplacement

1. L'apparence du produit est intacte, sans dommages, fissures, déformations, etc .;
2. La machine est complète, y compris toutes les pièces, les outils, la boîte d'origine et le rembourrage en mousse;
3. Fournissez une facture d'achat valide, les numéros de produit doivent être les mêmes.

Couverture de la garantie

1. Les accessoires suivants ne sont pas inclus dans la couverture de la garantie (sauf s'ils sont endommagés par le transport): autocollants de plate-forme; plate-forme; couverture acrylique; lecteur de carte et carte TF; verre de la plateforme; Cable USB; filament; rack et outils, etc;
2. Profilés: Les petites imperfections dans la peinture noire dues aux tests ou à l'expédition ne sont pas couvertes par l'hypothèse que les imperfections n'affectent pas l'utilisation normale;
3. La durée de garantie de l'ensemble de buse (buse, bloc chauffant, tuyau à gorge, dissipateur de chaleur, tube en Téflon, etc.) est de 3 mois. Si des dommages surviennent après l'expiration de la garantie, vous serez responsable du remplacement;
4. Garantie de 12 mois sur la carte mère, écran LCD, alimentation, plateau chauffant. La garantie est fournie par l'usine d'origine pendant la période de garantie. Après l'expiration de la garantie, la maintenance d'origine en usine est disponible, mais le client est responsable des frais d'expédition et de maintenance;

Non couvert par la garantie:

1. Il sera difficile de fournir un service de garantie efficace si vous ne pouvez pas fournir un numéro de série correct;
2. L'ensemble de la machine et des composants dépasse la période de garantie;
3. Défaillance de l'équipement ou dommages causés par une modification non autorisée de l'équipement (une modification privée comprend: a) modification de l'ensemble de buse; b) modification de la structure de la machine; c) utilisation de composants tiers; d) utilisation de firmware tiers ou modification du programme d'origine du firmware d'usine, etc.);
4. Défaillance ou endommagement de l'équipement en raison d'une installation et d'une utilisation incorrectes;
5. Défaillance de l'équipement ou dommages causés par une utilisation dans un environnement de travail non recommandé spécifié dans ce manuel (instable, poussiéreux, humidité);
6. Défaillance ou endommagement de l'équipement en raison d'une mauvaise utilisation (au-delà de la charge de travail, etc.) ou de mauvais entretien;
7. Défaillance ou détérioration de l'équipement due à l'utilisation d'autres composants de marque tiers ou de qualité inférieure.



Facebook QR Code



www.sovol3d.com

SHENZHEN Lian Dian Chuang Technology LTD.

Official Website: www.sovol3d.com

Tel: +86-0755-2107 4700

E-mail: sale@sovol3d.com info@sovol3d.com

