

SOVOL



SV06

User Manual

EN

DE

IT

FR

ES

JP



V1.0



Thank you for choosing Sovol printers! Sovol is committed to providing excellent machines to 3D printing enthusiasts all over the world .This manual is designed for SV06 owners to start their SV06 printing journey.We still recommend all the SV06 owners to read the manual carefully even if you are familiar with the 3D Printing technology, as there are lots of important information about the SV06 for you to learn and help you get better printing experience .In this manual there are some tutorials can be found on official website and group you can scan the QR-codes.



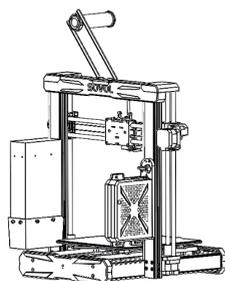
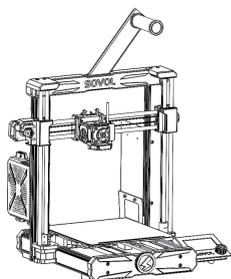
sovol support group



sovol official website

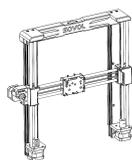
- Veuillez ne pas utiliser l'imprimante d'une manière autre que celle décrite ici, car cela pourrait entraîner des blessures ou des dommages matériels.
- Veuillez ne pas mettre l'imprimante dans un environnement vibrant ou autrement instable. Les secousses de la machine peuvent affecter la qualité d'impression de l'imprimante.
- Veuillez ne pas mettre la machine à proximité de matériaux inflammables ou explosifs ou de sources de chaleur élevée.
- Conservez la machine dans un environnement ventilé, frais et sans poussière.
- Il est conseillé d'utiliser les matériaux recommandés par le fabricant pour éviter d'endommager la machine.
- Veuillez ne pas utiliser de câble d'alimentation autre que celui qui est fourni. Utilisez toujours une prise de courant triphasée et mise à la terre.
- Veuillez ne pas porter de gants en coton lorsque vous utilisez l'imprimante. Ces tissus peuvent s'emmêler dans les pièces mobiles de l'imprimante et provoquer des brûlures, des blessures ou endommager l'imprimante.
- Attendez quelques instants après l'impression pour retirer l'empreinte.
- L'utilisation de micrologiciels ou de cartes mères tiers n'est pas recommandée car elle annule la garantie.
- Nettoyez fréquemment l'imprimante. Mettez toujours l'appareil hors tension lors du nettoyage et utilisez un chiffon sec pour enlever la poussière, le plastique imprimé adhérent ou tout autre matériau du cadre, des guides ou des roues. Utilisez un nettoyeur pour vitres ou de l'alcool isopropylique pour nettoyer la surface d'impression.
- Les enfants de moins de 10 ans ne doivent pas utiliser l'imprimante sans surveillance.
- Ne déplacez pas la tête d'impression et le mécanisme de la plate-forme d'impression à la main pendant l'impression.
- Les utilisateurs doivent se conformer aux lois et règlements du pays où se trouve (ou est utilisé) l'équipement, respecter l'éthique professionnelle et les obligations de sécurité, et il leur est strictement interdit d'utiliser nos produits ou équipements à des fins illégales. En aucun cas, Sovol ne pourra être tenue pour responsable de toute violation.

1 Paramètres de l'équipement

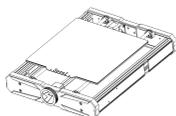


Modèle	SV06
Langage logiciel	Anglais
Méthode d'impression	Scheda TF, cavo USB
Type	FDM
Nombre de buses	1
Taille d'impression	220*220*250mm
Vitesse d'impression recommandée	≤80mm/s
Précision de l'impression	±0.1mm
Diamètre de la buse	0,4 mm (remplaçable)
Température de la buse	≤300°C
Température du lit chaud	≤100°C
Consommables de soutien	PLA/ABS/PETG/TPU/WOOD
Diamètre des consommables	1.75mm
Formats de fichiers pris en charge	Code G
Tension	Entrée :115/230V 50/60HZ ; Sortie : 24V
Système d'exploitation	Windows, Linux, Mac
Source d'alimentation électrique	360W/24V

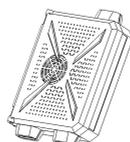
2 Liste des articles



Portique



Base



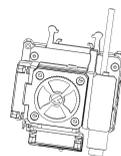
Boîtier de commande



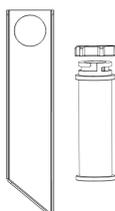
Source d'alimentation électrique



Écran d'affichage



Composants de l'extrudeuse



Porte-matériaux

Boîte à outils



Câbles d'alimentation



Cravates



Kits d'outils



Buses de rechange



Ciseaux



Goupilles de passage de la buse



Spatule



Carte TF/lecteur de carte



M5X50*4



M4X20*2



M3X5*3

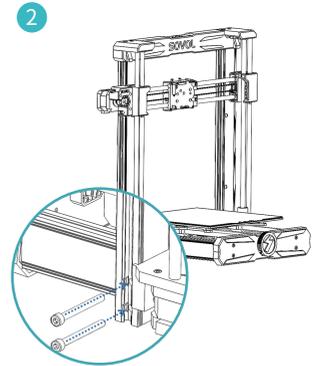
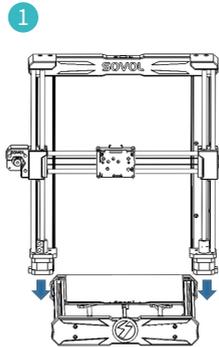
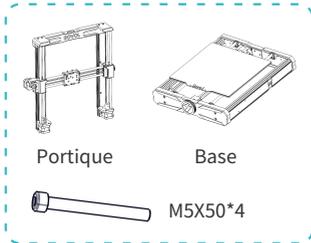


M5X10*2

3 Assemblage

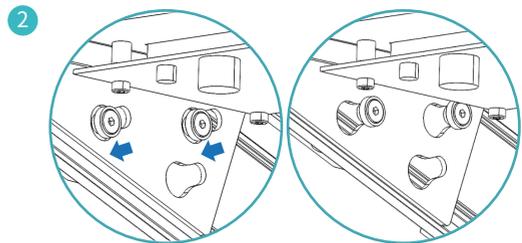
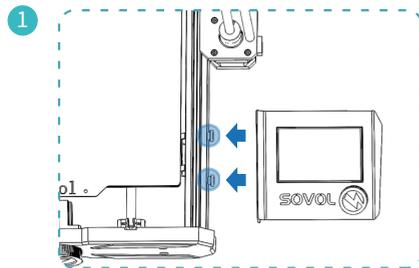
3.1 Installation du portique

- 1 Installez le portique à l'aide de quatre vis M5X50 et serrez les vis.



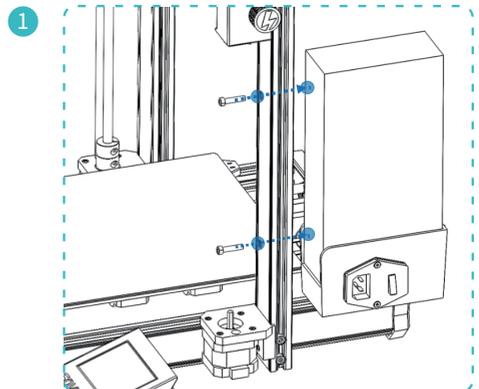
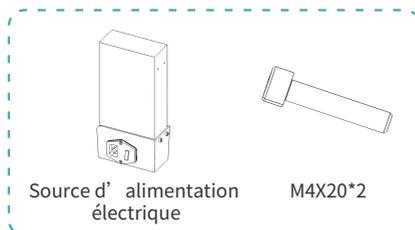
3.2 Installation de l'écran

- 1 Fixez l'écran au support situé sur le côté droit de la base ●
- 2 Poussez-le le long de la diagonale pour qu'il s'enclenche dans le support.



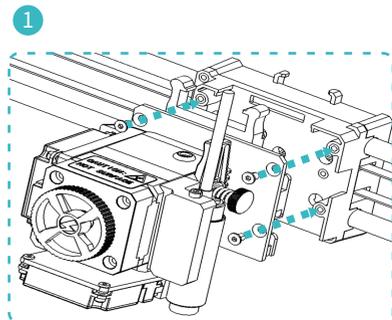
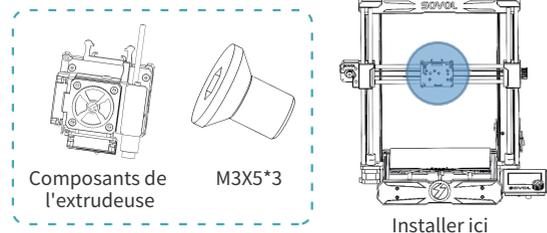
3.3 Installation de l'alimentation électrique

- 1 Fixez l'alimentation sur le côté droit du portique à l'aide de deux vis M4X20 et serrez les vis.



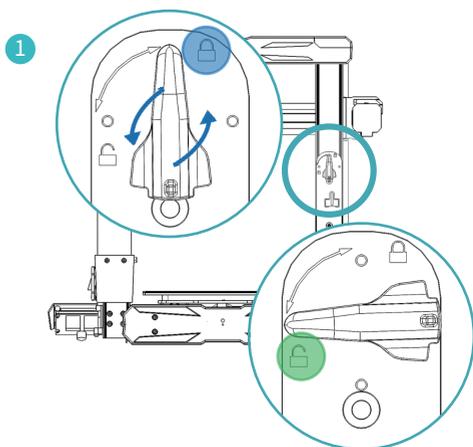
3.4 Installation des composants de l'extrudeuse

- 1 Fixez l'ensemble de l'extrudeuse à la base coulissante à l'aide des trois vis M3X5 et serrez les vis.



3.5 Installation du boîtier de commande

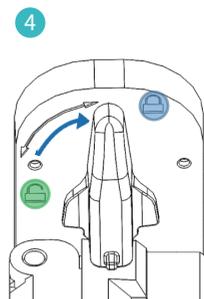
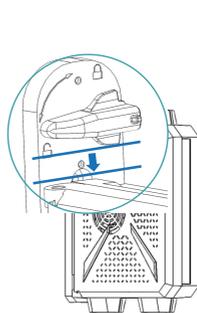
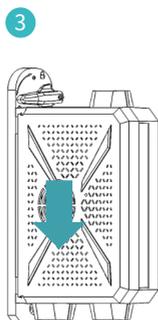
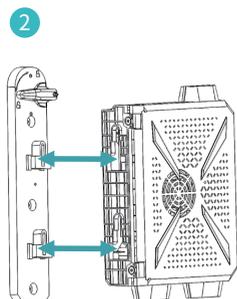
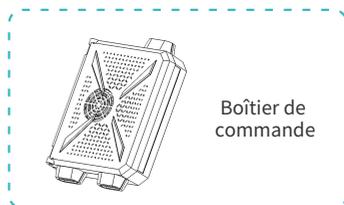
- 1 Tournez l'interrupteur de l'appareil sur la cheville du boîtier de commande vers la gauche de la position verrouillée à la position déverrouillée.



- 2 Fixez le boîtier de commande au panneau d'affichage.

- 3 Appuyez sur l'ensemble du boîtier de commande pour le verrouiller sur le panneau d'affichage.

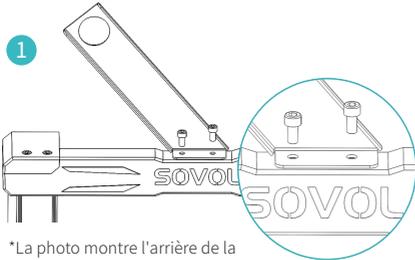
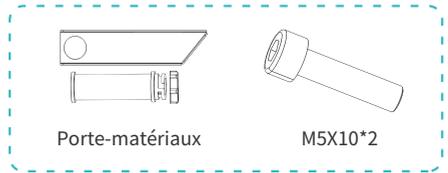
- 4 Remettez l'interrupteur de vol en position verrouillée.



3.6 Installation de la porte-matériaux

1 Fixez la plaque du magasin au sommet de la machine à l'aide de deux vis M5X10.

2 Installation du canon du cadre.

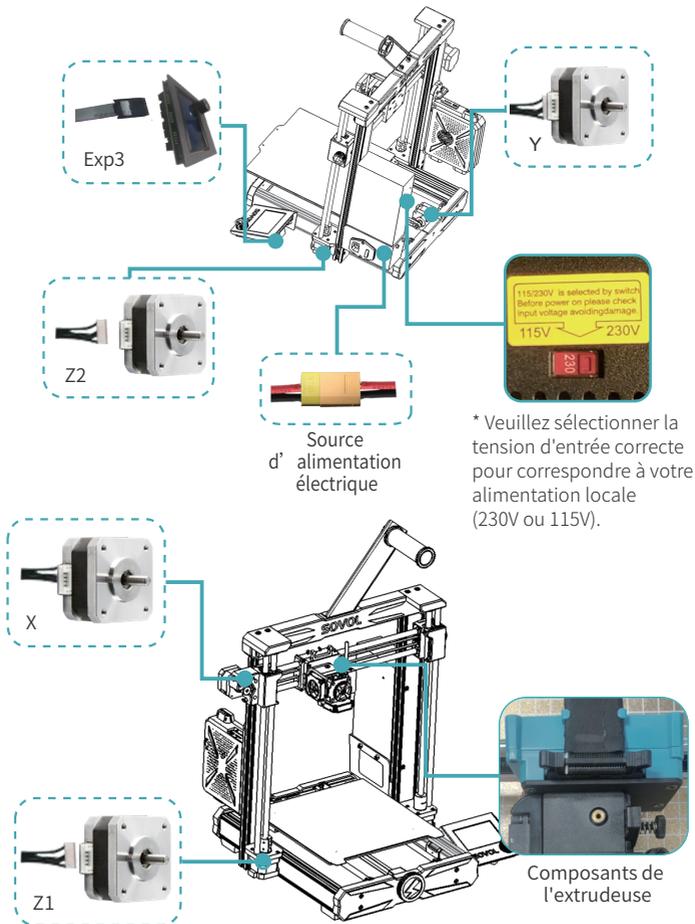


*La photo montre l'arrière de la machine, lorsque l'arrière de la machine est face à vous, l'étagère est orientée vers la gauche.



* (cette partie du cadre) face à l'avant de la machine.

3.7 Câblage



* Veuillez sélectionner la tension d'entrée correcte pour correspondre à votre alimentation locale (230V ou 115V).

4 Afficher les informations

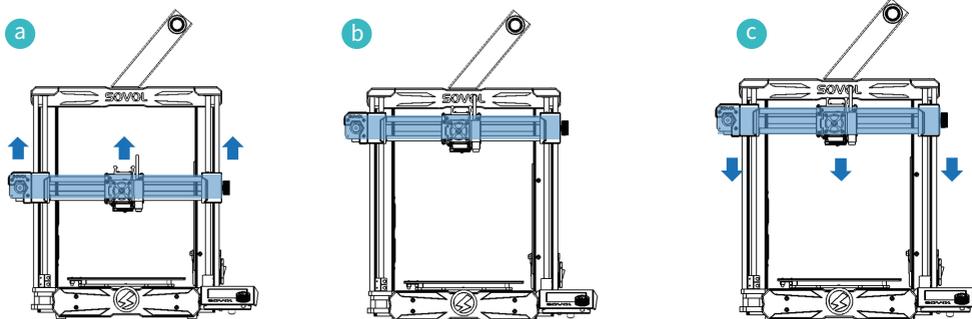
Info Screen					
Prepare	Bed Leveling	Configuration	Change filament	About Printer	Print from Media
Auto Home Move Axis <ul style="list-style-type: none"> Motion Move X <ul style="list-style-type: none"> Move Axis Move 10mm Move 1mm Move 0.1mm Move Y <ul style="list-style-type: none"> Move Axis Move 10mm Move 1mm Move 0.1mm Move Z <ul style="list-style-type: none"> Move Axis Move 10mm Move 1mm Move 0.1mm Move Extruder <ul style="list-style-type: none"> Move Axis Move 10mm Move 1mm Move 0.1mm 	Auto Home Probe Z offset Level Bed Auto Z-Align	Advanced Settings <ul style="list-style-type: none"> Set Home Offsets Velocity Acceleration Jerk Probe Offsets Steps/mm TMC Drivers PID Settings Filament Store Settings Initialize EEPROM 		Printer Info	
Temperature <ul style="list-style-type: none"> Nozzle Bed Fan Speed Preheat PLA Conf <ul style="list-style-type: none"> Fan Speed Nozzle Bed Store Settings Preheat ABS Conf <ul style="list-style-type: none"> Fan Speed Nozzle Bed Store Settings 	M48 Probe Test Fade Height Load Settings	Sound <ul style="list-style-type: none"> On Off 		Thermistors	
Preheat PLA <ul style="list-style-type: none"> Preheat PLA Preheat PLA End Preheat PLA Bed 		Restore Defaults			
Preheat ABS <ul style="list-style-type: none"> Preheat ABS Preheat ABS End Preheat ABS Bed 	Store Settings				
Disable Steppers					

5 Nivellement

5.1 Nivellement-1



1 Appuyez sur le bouton > Écran principal → Nivellement du lit → Alignement automatique de l'axe Z



La machine revient d'abord automatiquement à zéro, puis l'ensemble de la poutre de l'axe X monte vers le haut pour l'alignement et descend enfin pour revenir automatiquement à zéro.

5.2 Nivellement-2



2 Cliquez sur Nivellement du lit → Remise à zéro automatique (préchauffage uniquement) → Remise à zéro automatique.



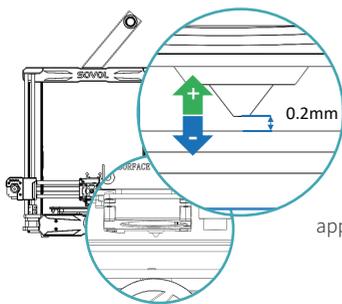
Après le premier clic sur Auto Zero, la machine se réchauffe d'abord : 120°C pour la tête d'impression et 60°C pour le lit chaud. Une fois que la température a été atteinte, cliquez à nouveau sur Auto Zero pour effectuer le processus.



3 3. Après l'arrêt de la machine, revenez et cliquez sur « Décalage Z de la sonde » pour régler la distance entre la buse et le lit chaud.



Une fois réglé, cliquez sur obligatoirement « Enregistrer les paramètres ».



Lorsque vous faites glisser le papier entre la buse et le lit chaud, la buse laisse une rayure sur le papier mais ne presse pas complètement le papier, la distance est appropriée.

5.3 Nivellement - 3

```
Main      ↑
Auto Home
Probe Z Offset  +
Level Bed
Auto Z-Align
```

```
Auto Z-Align
M48 Probe Test
Fade Height:    10
Load Settings
Store Settings
```

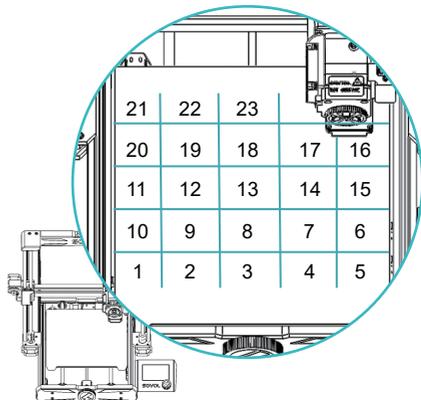


Lorsque vous cliquez sur « Nivellement du lit », la buse monte à 120°C et le lit chaud à 60°C. Veuillez attendre patiemment et faire attention aux brûlures.



Une fois réglé, cliquez sur obligatoirement « Enregistrer les paramètres ».

- 4 Cliquez ensuite sur « Nivellement du lit » et la machine commencera à détecter les 25 points du lit chaud.



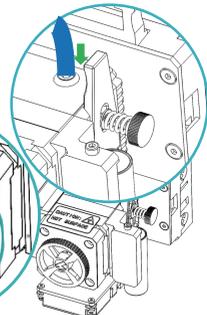
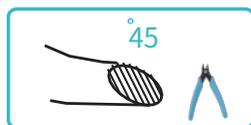
6 Installation des consommables

```
Info Screen  ↑
Prepare      +
Bed Leveling +
Configuration +
Change Filament +
```

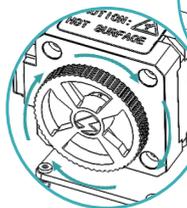
```
Main      ↑
Auto Home
Move Axis  +
Temperature +
Preheat PLA +
```

```
Move Axis  +
Temperature +
Preheat PLA +
Preheat ABS +
Disable Steppers
```

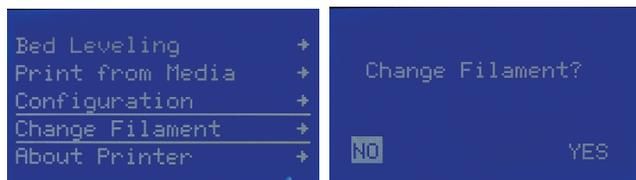
- 1 Cliquez sur « Préchauffage » → Préchauffer PLA/ABS
- 2 Une fois que la température a atteint la température cible, coupez l'extrémité avant du filament à un angle oblique de 45° et insérez-le dans l'entrée d'environ 20 mm, maintenez-le avec votre main et tournez la roue dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que vous voyiez les consommables sortir de la buse.



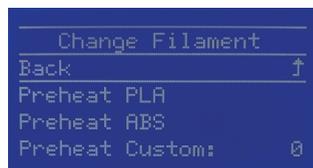
Si vous ressentez une résistance en tournant et si vous avez du mal à tourner, déverrouillez le moteur.
Pour déverrouiller le moteur : cliquez sur « Préchauffage » → « Désactiver le stepper ».



7 Remplacement des consommables



- 1 Appuyez sur le bouton > Écran principal → Changer les consommables → Oui.



- 2 Sélectionnez l'option appropriée en fonction du type de consommables que vous utilisez, vous pouvez également sélectionner une température personnalisée et attendre que la température monte.

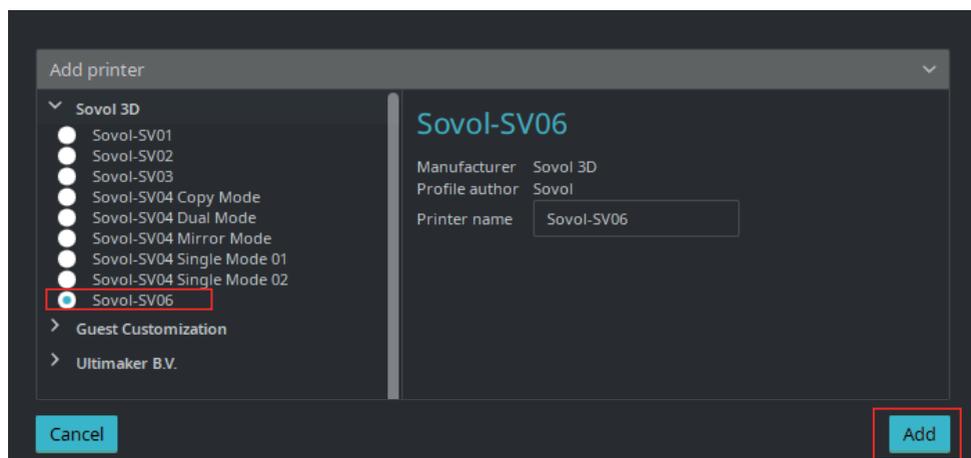
- 3 Une fois que la température a atteint la température cible, la machine renvoie les consommables vers le port d'alimentation et vous pouvez retirer les consommables et en insérer de nouveaux pour commencer à imprimer.

8 Prêt à l'impression

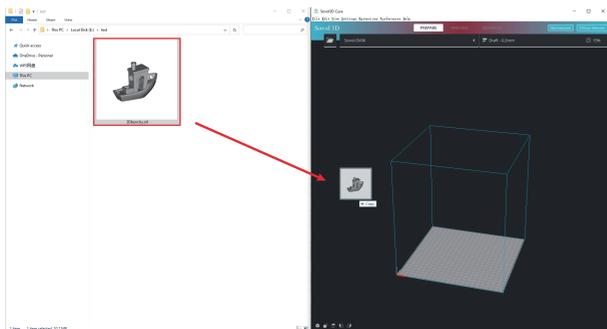


Sovol3D_Cura-1.5.0-win64

- 1 Double-cliquez sur le fichier « Sovol-Cura » installé sur la carte TF.

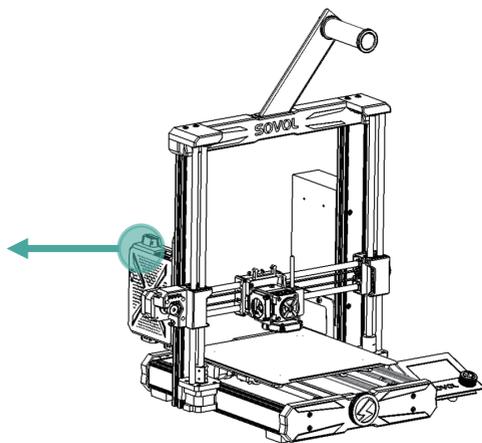
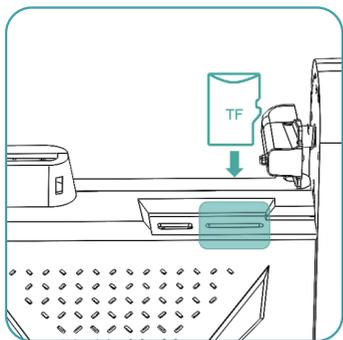
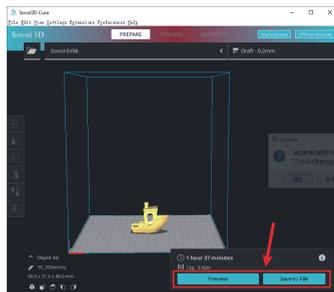
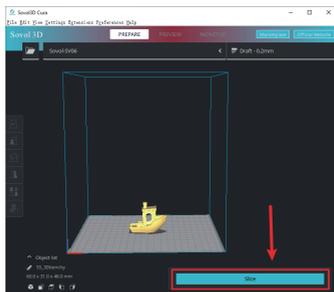


- 2 Sélectionnez et ajoutez SV06.



3 Sélectionnez et ajoutez le modèle que vous voulez imprimer.

4 Cliquez sur la tranche et enregistrez le fichier sur la carte TF.

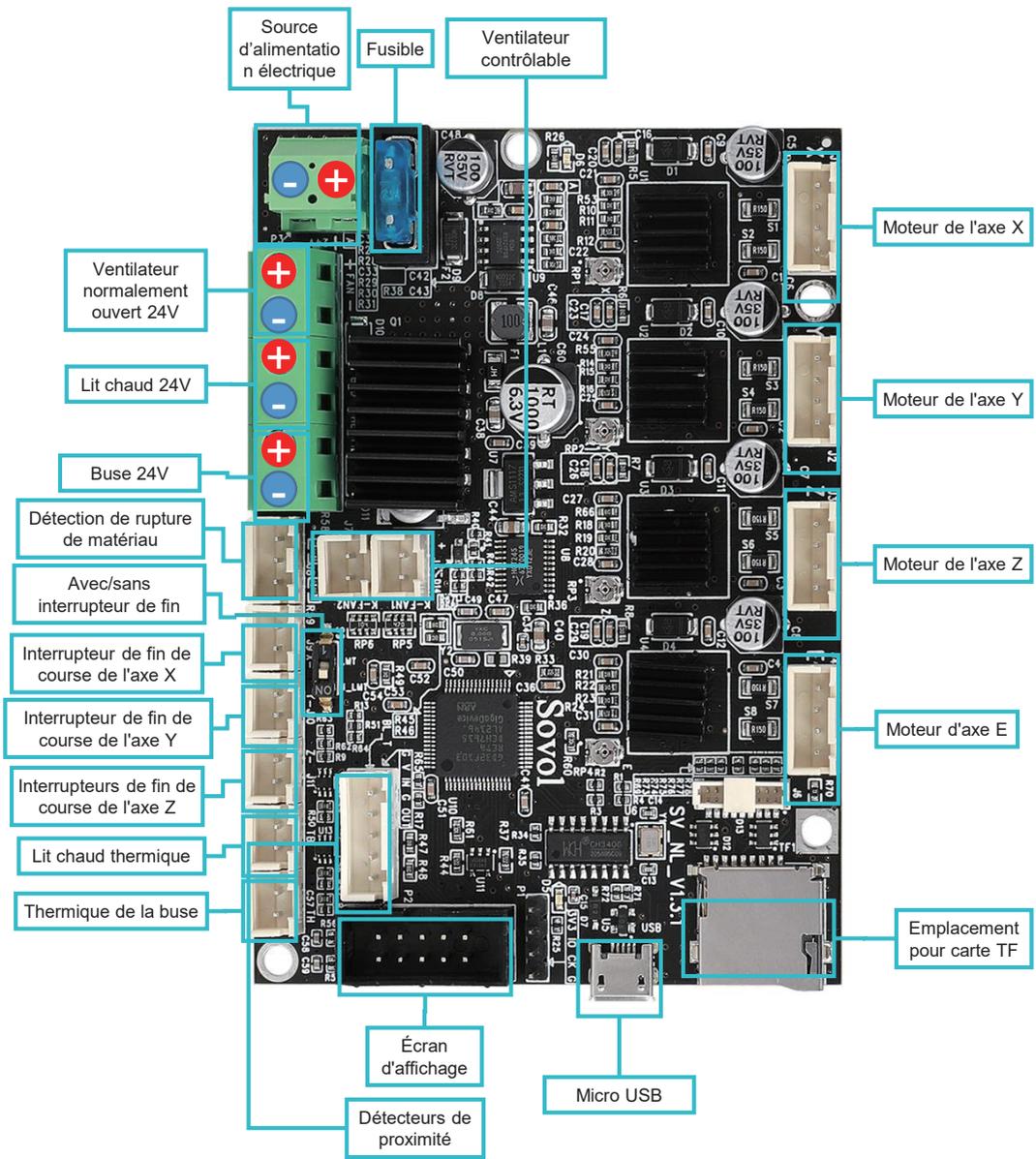


5 Insérez le TF dans la fente pour carte située sur le dessus du boîtier de commande de la machine.



6 Cliquez sur « Imprimer à partir d'un support » → sélectionnez le fichier à imprimer.

9 Carte mère





sovol support group



sovol official website

SHENZHEN Lian Dian Chuang Technology CO., LTD.

Official Website: sovol3d.com

E-mail: info@sovol3d.com

