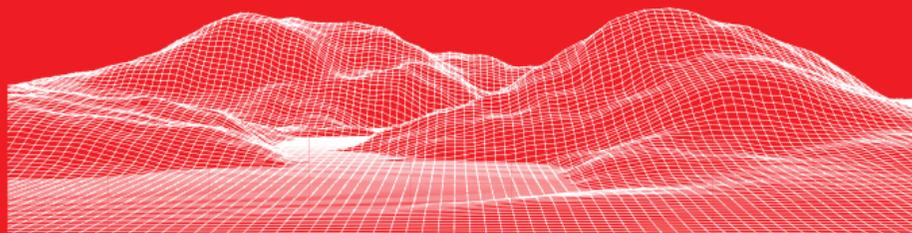


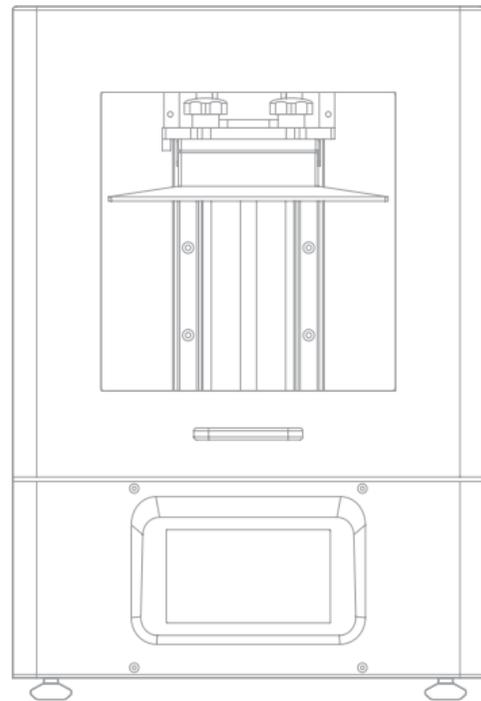


QUALIFIED BY  Dreve

SONIC XL 
2 0 2 2

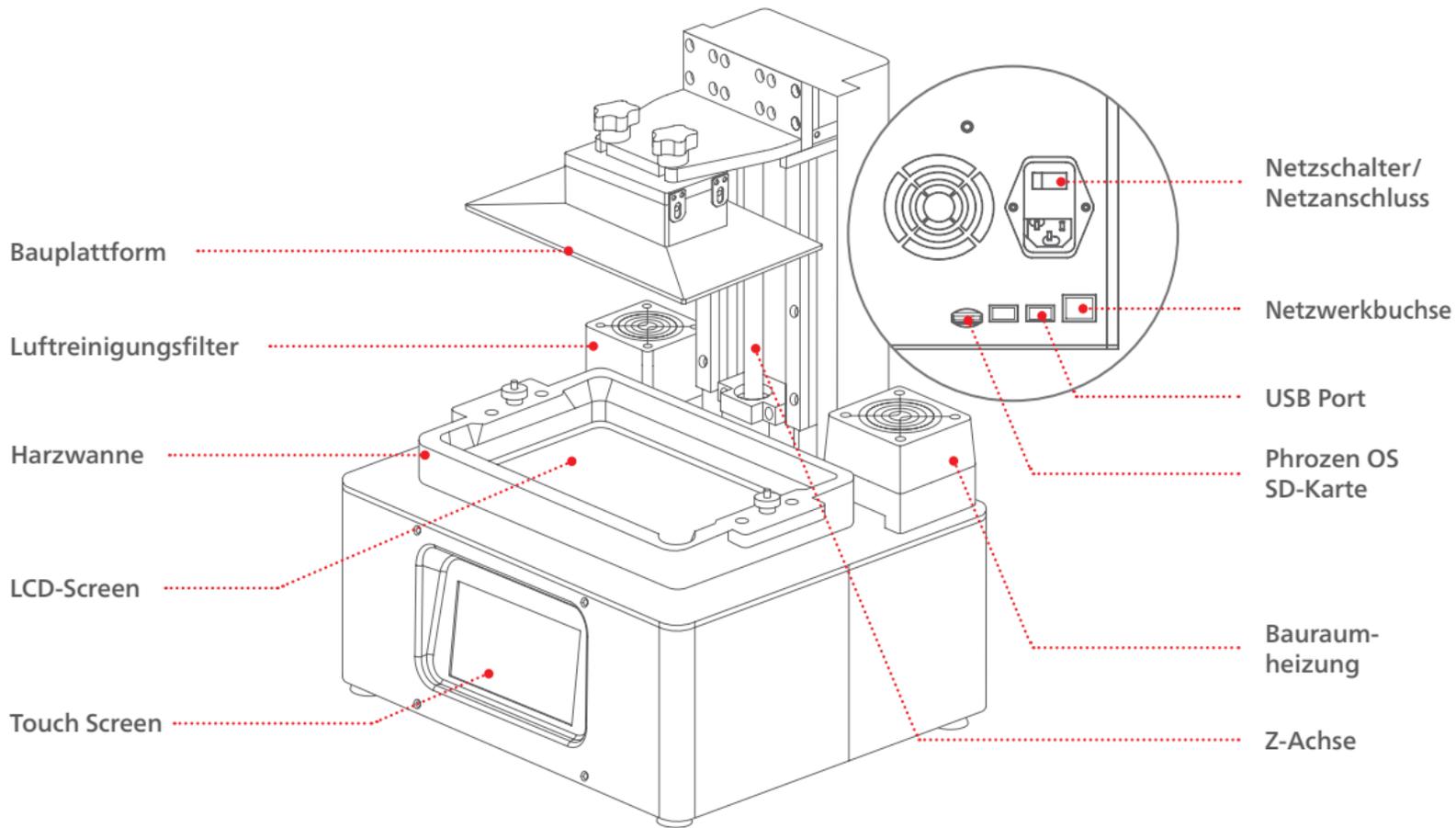


Bedienungsanleitung User manual



QUALIFIED BY 

SONIC XL
2 0 2 2 



Zubehör



Servicekarte



Handschuhe



Netzkabel



Trichter



Spachtel



Inbusschlüssel



USB-Stick



WIFI-Dongle

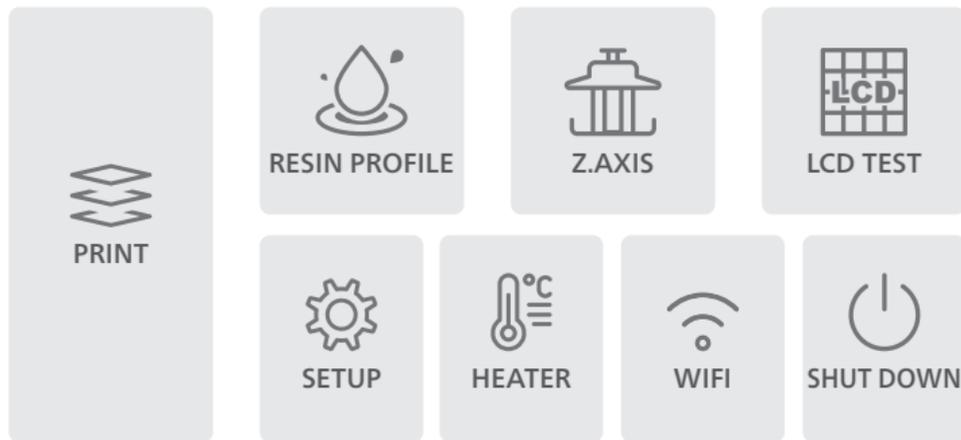


Griff

Spezifikationen

Bedienung	5" Touch Screen
Slicing Software	Phrozen 3D
Verbindung	USB Ethernet WiFi
Technologie	LCD-3D-Drucker
Lichtquelle	405 nm ParaLED® 3.0 Module
XY-Auflösung	0,052 mm
Lagenhöhe	0,01–0,30 mm
Spannungsversorgung	AC 100–240 V ; 50–60 Hz
Gerätemaße	L 29 x B 33 x H 47 cm
Bauvolumen	L 20 x B 12,5 x H 20 cm
Gerätegewicht	17,2 kg

01 Einführung



NOTIZ:

Bitte stellen Sie bei der erstmaligen Verwendung sicher, dass eine Z-Achsen-Kalibrierung durchgeführt wird. Auf dreve.com/phrozen finden Sie Quick Start Anleitungen und Tutorials.

Bei technischen Problemen wenden Sie sich bitte an phrozen@dreve.com

PRINT

Eine 3D Datei für den Druck auswählen.

RESIN PROFILE

Um die Einstellungen anzupassen, auf ‚RESIN PROFILE‘ klicken.

Z-AXIS

Bewegung und Kalibrierung der Z-Achse.

LCD TEST

Zum Durchführen eines LCD Tests, Anweisungen der Bedienungsanleitung befolgen.

WIFI

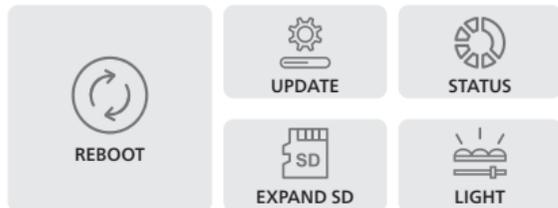
Möglichkeit den Drucker mit einem WiFi-Netzwerk zu verbinden.

SHUT DOWN

Vor dem Ausschalten auf ‚SHUT DOWN‘ klicken.

SET UP

Zum Aktualisieren der Firmware, Erweitern der SD-Karte, Einstellen der Lichtleistung oder für einen Neustart bitte auf die jeweilige Schaltfläche klicken.

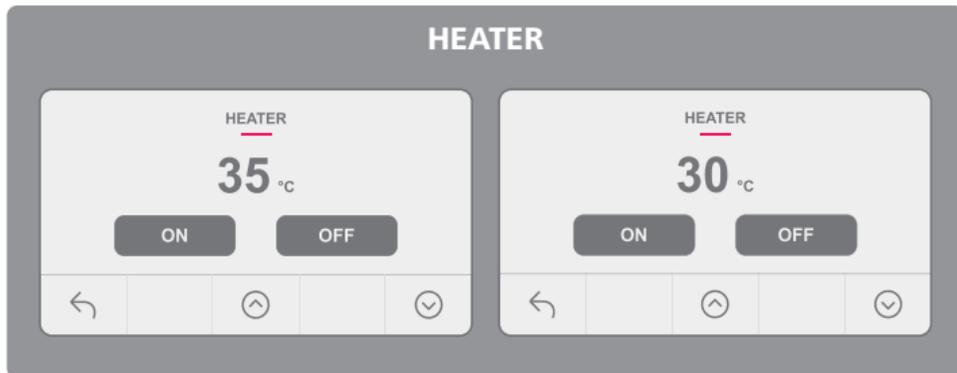
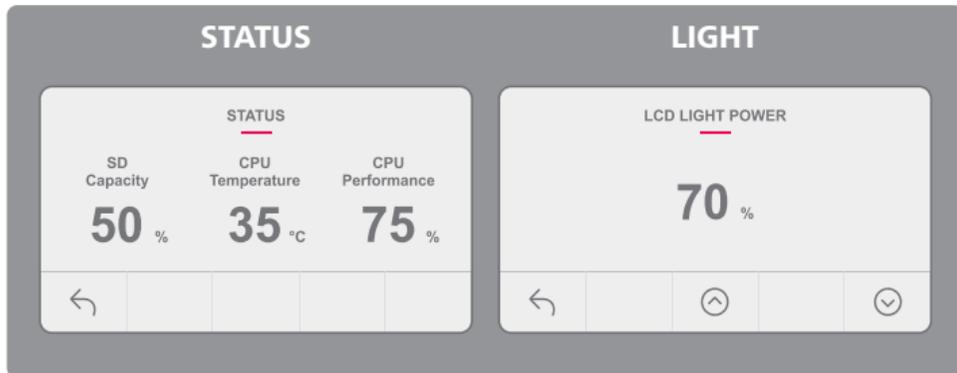


STATUS: SD Kapazität, CPU Temperatur und die CPU Leistung werden angezeigt.

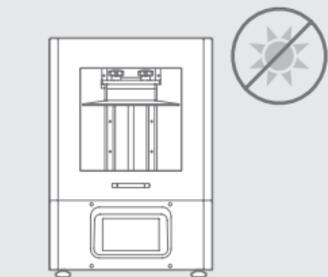
LIGHT: LED Lichtleistung wird manuell eingestellt. Ein Standardwert wurde bereits von Dreve eingestellt und ist auf der Service Card vermerkt.

HEATER

Die Heizung des Bauraums wird ein-/ausgeschaltet und die Temperatur eingestellt.

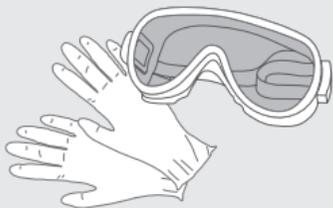


02 Wichtige Hinweise



Stabile Druckumgebung

Stellen Sie den Drucker auf einer stabilen Oberfläche, in einer trockenen und gut belüfteten Umgebung auf. Vermeiden Sie direkte Sonneneinstrahlung.



Schutzmaßnahmen

Beim Verwenden des Druckers und Arbeiten mit Harzen sind unbedingt Handschuhe, UV-Schutzbrille und langärmelige Kleidung zu tragen.

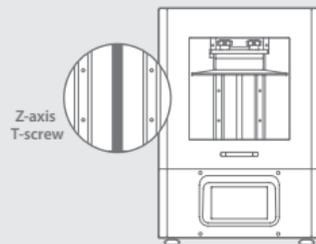
Instandhaltung

Reinigung der Z-Achse

Zuerst die Z-Achse mit einem trockenen Tuch reinigen. Im Anschluss dünne Schicht Schmiermittel auftragen, damit die Z-Achse sauber gleitet.

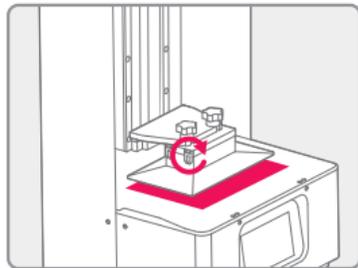
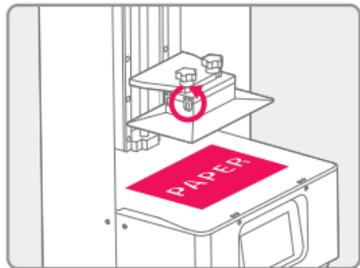
Reinigung des 3D Druckers

Zum Reinigen des Druckers, der Harzwanne und der Bauplattform Desinfektionsalkohol verwenden.



03 Kalibrierung Z-Achse

- 1 Im Display unter ‚Z-AXIS‘ zur Kalibrierung das Symbol ‚Z-Achse‘ anklicken.
- 2 Harzwanne entfernen und ein Blatt Papier auf das LCD-Display legen.
- 3 Bauplattform einsetzen und alle 4 Schrauben lösen.
- 4 Auf ‚NEXT‘ klicken.
- 5 Die Bauplattform wird bis zum Kontakt mit dem LCD-Display abgesenkt.
- 6 Alle 4 Schrauben der Bauplattform festziehen und die Kalibrierung mit ‚Done‘ abschließen.



04 LCD Test

- 1 Im Display auf ‚LCD TEST‘ klicken.
- 2 Drei Modi stehen zur Auswahl. Decken Sie das LCD-Display mit einem Blatt Papier ab und prüfen Sie es in folgender Reihenfolge.



LIGHT UP ENTIRE LCD SCREEN

Stellen Sie sicher, dass der LCD Bildschirm vollständig aufleuchtet und es keine schwarzen Flecken gibt.



BLACKENED LCD SCREEN

Stellen Sie sicher, dass das Display das Licht abdeckt und an keiner Stelle Licht durchgelassen wird.



LCD GRID

Stellen Sie sicher, dass das Gitter auf den LCD Display vollständig angezeigt wird.

- 3 Wurde bei allen drei Tests das Bild sauber abgebildet, ist die Kalibrierung abgeschlossen.

05 3D Dateien importieren

über Phrozen OS-Schnittstelle

- 1 Dateien mittels Slicing Software slicen und als zip Datei abspeichern.
- 2 Durch Eingabe der Drucker IP in die Browser Adresszeile mit dem Drucker verbinden. „PLATES“ auswählen und auf den Drucker laden.

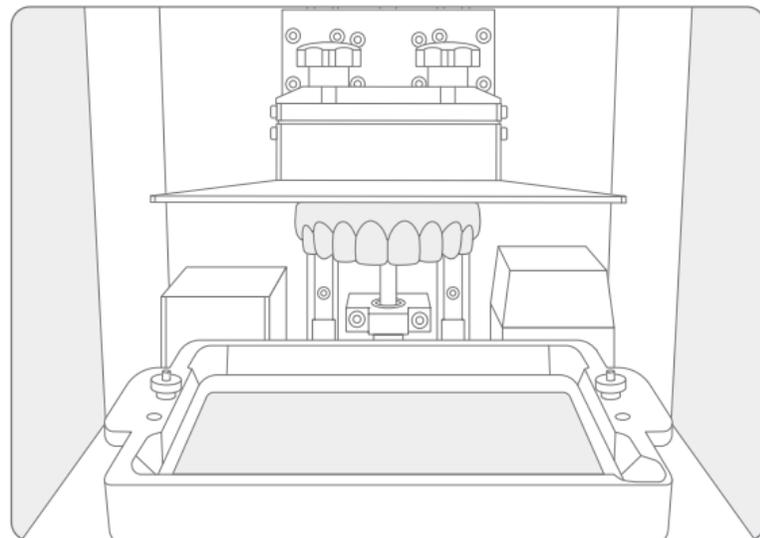
über USB

- 1 USB-Laufwerk in den Drucker stecken.
- 2 Über das Touchscreen folgende Schritte ausführen: PRINT > USB icon > 3D file.zip > Wait for Upload



06 Drucken

Bauplattform und Harzwanne einsetzen um einen Druckauftrag zu starten, im Display auf ‚PRINT‘ klicken und die gewünschte Datei auswählen.



Druck fortsetzen

Sollte der Druck durch einen Stromausfall oder Herunterfahren des Druckers unterbrochen werden, kann der Druckvorgang fortgesetzt werden.

Um mit dem selben Druck fortzufahren, schalten Sie den Drucker ein und klicken auf dem Touchscreen folgende Schaltflächen an: ‚Print‘ > ‚Resume Function‘ > ‚Resume‘: ‚Yes‘

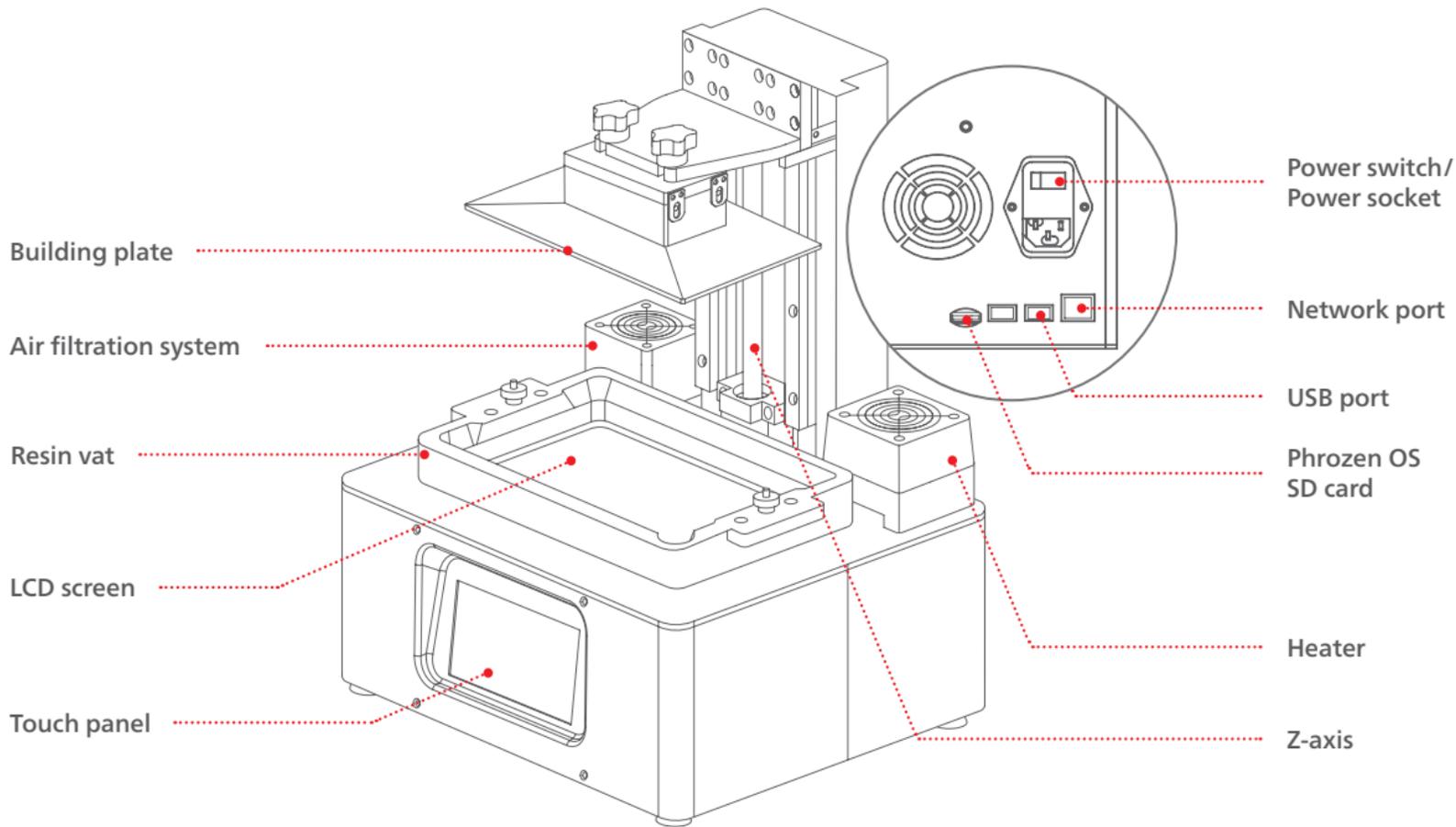
Auf dieser Höhe könnte es eine sichtbare Naht im Bauteil geben.



Hinweis: Häufige Stromausfälle können zu Systemausfällen führen.

Kundendienst und Garantie

- Dreve gewährt eine 12-monatige Garantie auf alle Teile, ausgenommen Verbrauchsmaterialien wie das LCD Display und die FEP Folie.
- Die Garantie für das Display des Sonic XL 4K 2022 beträgt 3 Monate. Schäden durch Eigenverschulden sind ausgenommen.
- Bei Problemen, kontaktieren Sie phrozen@dreve.com



Accessories



Service card



Gloves



Power connector



Plastic funnel



Scrapers



Allen wrench



USB stick



WiFi dongle

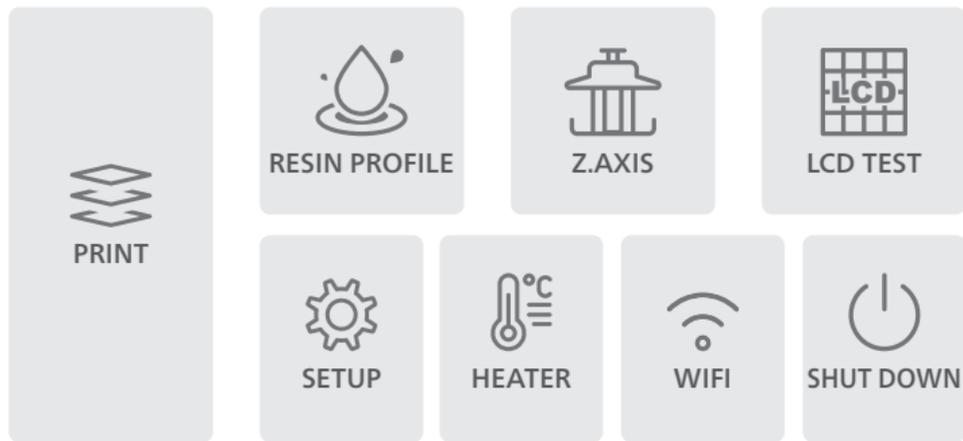


Handle

Specifications

Operation	5" touch panel
Slicing software	Phrozen 3D
Connectivity	USB Ethernet WiFi
Technology	LCD 3D printer
Light source	405 nm ParaLED® 3.0 Module
XY resolution	0.052 mm
Layer thickness	0.01–0.30 mm
Power requirement	AC 100–240 V ; 50–60 Hz
Printer size	L 29 x W 33 x H 47 cm
Printing volume	L 20 x W 12.5 x H 20 cm
Printer weight	17.2 kg

01 Introduction



Notice:

For first-time usage, please make sure to perform the z-axis calibration first. If you need any additional help for your first-time printing experience, please take a look at our quick start guide and our tutorials at dreve.com/phrozen.

If you encounter any technical problems, please contact [✉ phrozen@dreve.com](mailto:phrozen@dreve.com)

PRINT

Choose your 3D file to begin printing.

RESIN PROFILE

To adjust your settings, click on 'RESIN PROFILE'.

Z-AXIS

Movement and calibration of the z-axis.

LCD TEST

Please follow instructions in the user manual to conduct the LCD test.

WIFI

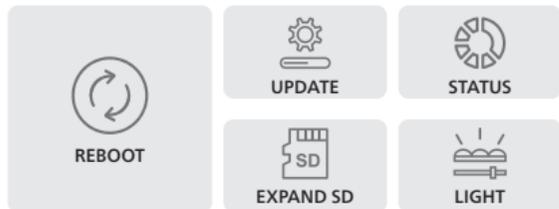
Option to connect the printer to your WIFI.

POWER BUTTON

Click on 'SHUT DOWN' before turning off the printer.

SET UP

Click on the respective button to reboot, update the firmware, expand the SD card, adjust the light setting and view the status.

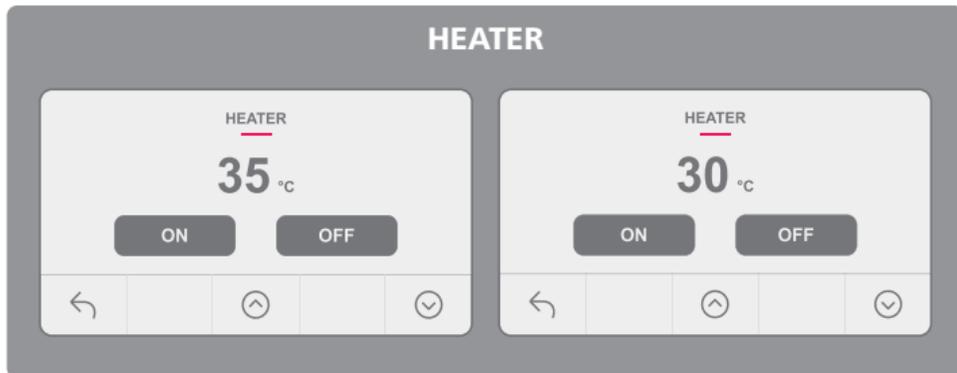


STATUS: Displays the SD capacity, CPU temperature, and CPU Performance.

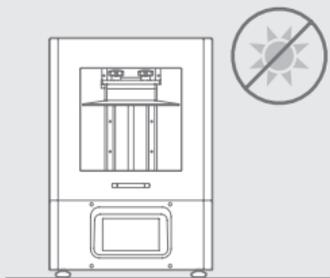
LIGHT: Manually adjust the LED light settings from 50 % to 100 %. The default value is set by Dreve and can be found on your Service Card.

HEATER

Option to turn on/off the chamber heater

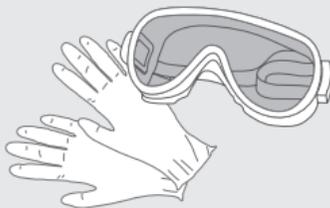


02 Important key notes



Stable Printing Environment

Store your 3D printer in a dry and ventilated environment. Avoid exposure to direct sunlight. Make sure to place it on a flat surface.



Protective Measures

While printing and using resin, please make sure to wear gloves, masks, UV-protective goggles, and long-sleeved clothing.

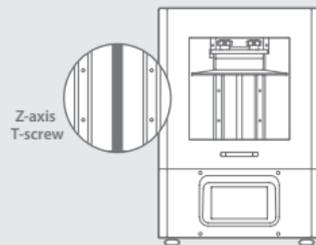
Maintenance

Clean the Z-axis

First, dry clean the Z-axis T-screw. Then apply a thin layer of general lubricant on it, so that it whirls smoothly.

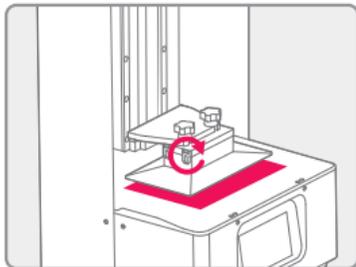
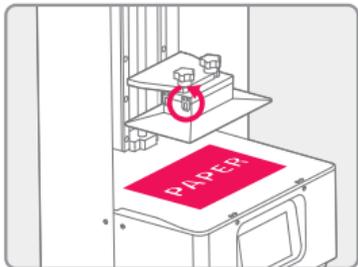
Clean the 3D Printer

Use sanitizing alcohol and tissue paper to carefully clean the printer, the resin vat, and the building plate.



03 Z-axis Calibration

- 1 Click on ‚Z-AXIS‘. Then click on icon Z-axis calibration.
- 2 Remove the resin vat and place a piece of paper on the LCD screen.
- 3 Install the building plate and loosen all 4 screws on the building plate.
- 4 Click on ‚NEXT‘.
- 5 The building plate will then be lowered to touch the LCD screen.
- 6 Tighten all 4 screws on the building plate and click ‚Done‘ to finish the calibration.



04 LCD Test

- 1 Click on ‚LCD TEST‘.
- 2 Cover the display with a piece of paper and test your LCD screen in the following order.



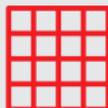
LIGHT UP ENTIRE LCD SCREEN

Make sure that the LCD screen fully lights up and there are no black spots.



BLACKEND LCD SCREEN

Make sure that the LCD screen covers all the light and there are no light spots.



LCD GRID

Make sure that the LCD screen displays the grid completely.

- 3 When all three modes are clearly displayed on the LCD, LCD TEST is completed.

05 Import 3D Files

via Phrozen OS Interface

- 1 Make sure that the sliced file and save it as a **zip** file
- 2 Enter Phrozen OS Interface. Select **,PLATES'** page, choose the zip file from your device and upload it onto the 3D printer.

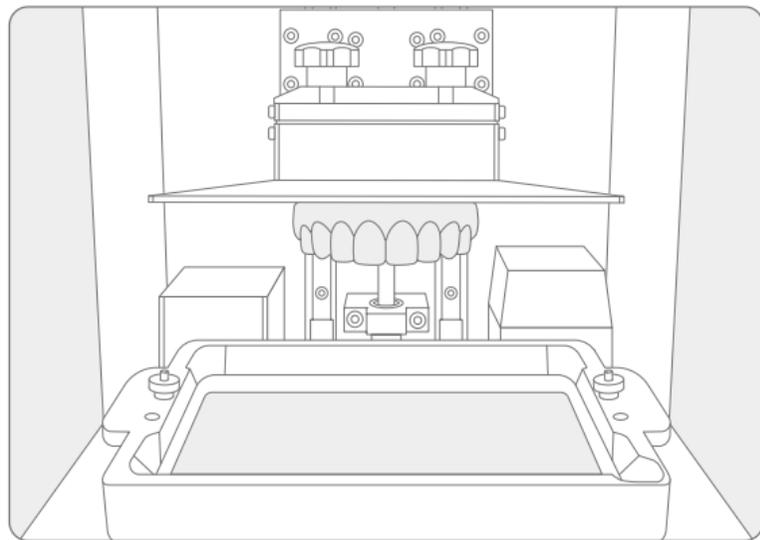
via USB

- 1 Plug in the USB drive into the 3D printer.
- 2 Using the touchscreen, follow these steps:
PRINT > USB icon > 3D file.zip > Wait for Upload



06 Printing

In order to start a print job please click **,PRINT'** and choose the file you would like to print. Make sure that both the building plate and the resin vat are installed and that the building plate is calibrated correctly.



Resume Printing

During the printing process, if printing is interrupted due to power failure, or printer shutdown, the printing process will be interrupted. To continue printing the same 3D file, turn the power on and follow the steps below.

Click the following buttons on the touchscreen:
Print > Resume Function > Resume: Yes

Please be aware that there may be a few layer seams on the printed 3D model as a result of pausing the print.



Notice: Frequent abnormal power outages may result in system failure.

After-sales service & warranty

- Dreve offers a one-year warranty for all parts, excluding consumable components such as the LCD screen and FEP film.
- The Sonic XL 4K 2022 screen is covered under a 3-month warranty. Please note that this warranty does not cover any damages caused by human factors.
- If you encounter any difficulties, please contact us via phrozen@dreve.com



dreve.com/phrozen
phrozen@dreve.de

