

# Les réglages

## Offset

Récapitulatif des commandes utilisées dans la vidéo

Se connecter à l'imprimante avec votre trancheur, Octoprint, Pronterface...

1. -Faire un Home
2. -M851 Z0 : mettre le Z-Offset à 0
3. -M500 : enregistrer cette valeur dans l'eprom
4. -M501 : rendre les valeurs de l'eprom actives
5. -M503 : afficher les valeurs actives pour vérifier que que Z-Offset est bien à zéro
6. -G28 Z0 : faire le home de l'axe Z seulement
7. -G1 F60 Z0 : déplacer la buse au Z0 offset réel
8. -M211 S0 : désactiver les endstops logiciels
9. -Abaisser lentement la buse pour qu'elle vienne gratter la feuille de papier
10. -Noter la valeur du Z à ce moment sur l'afficheur de l'imprimante. Ajouter à cette valeur l'épaisseur de la feuille de papier ce qui donne la valeur x.xx. Attention c'est une addition de nombres négatifs. Si le Z est de -2.49 et l'épaisseur du papier de 0.1, le résultat (x.xx) sera :  $-0.49-0.1=-0.50$
11. -M851 Z x.xx : enregistrer la valeur x.xx dans l'eprom, x.xx étant la valeur qui vient d'être calculée, dans l'exemple M851 Z -2.5
12. -M211 S1 : réactiver les endstops logiciels
13. -M500 : enregistrer les valeurs dans l'eprom
14. -M501 : activer les valeurs de l'eprom
15. -M503 : afficher les paramètres actifs pour vérifier que que Z-Offset est bien à la valeur x.xx

From:

<https://magenealogie.chanterie37.fr/www/fablab37110/> - Castel'Lab le Fablab MJC de Château-Renault

Permanent link:

<https://magenealogie.chanterie37.fr/www/fablab37110/doku.php?id=start:imp3d:artillery:x2&rev=1663495918>

Last update: **2023/01/27 16:08**

