

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 : $-0.49-0.1=-0.59$
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

ÉTALONNAGE

Le Sidewinder X2 est livré avec un capteur de nivellement automatique du lit, il effectuera un auto-test lorsque vous allumerez l'imprimante, si ce n'est pas le cas, veuillez ne pas continuer et vérifier les câbles pour vous assurer qu'ils sont correctement installés.

1.Accueil de l'imprimante; 2.Chauffer le lit et le hotend à 70 ° C et 240 ° C respectivement; 3.Allez dans Tools → Level; 4.Faites glisser un morceau de papier A4 entre la buse et la plaque de construction; 5.Déplacez le hotend aux 4 coins pour répéter l'étape 6; 6.Tournez le bouton de nivellement sous le lit le plus proche de la buse jusqu'à ce que le morceau de papier glisse, avec juste un peu de traînée; 7.Dans le menu, allez dans Tools → More et cliquez sur Auto-Level; 8.L'imprimante initialisera la procédure de nivellement automatique du lit, attendez qu'elle se termine; 9.Cliquez sur EEPROM Save; 10.Ne procédez comme suit que si la buse raye la plaque de construction ou si la buse est trop éloignée de la plaque de construction; 11.Chauffer le lit et le hotend à 70 ° C et 240 ° C respectivement; 12.Allez dans Tools → More → Z = 0; 13.La buse se déplacera vers le centre et à une hauteur de 0; 14.Faites glisser à nouveau le papier A4 entre la buse et le lit, utilisez les boutons +0,025 et -0,025 pour ajuster la distance de la buse à partir de la plaque de construction jusqu'à ce que le morceau de papier glisse, avec juste un peu de traînée; 15.Cliquez sur EEPROM Save une fois que vous êtes satisfait du glissement sur le papier A4; 16.Répétez les étapes 2 à 9.

Last
update: 2023/01/27 16:08 start:imp3d:artillery:x2 <https://magenealogie.chanterie37.fr/www/fablab37110/doku.php?id=start:imp3d:artillery:x2&rev=1663496354>

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=1663496354>

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

