2025/10/18 19:26 1/2 Les reglages

## Les reglages

## 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'eeprom
- 4. -M501 : rendre les valeurs de l'eeprom 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'eeprom, 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'eeprom
- 14. -M501 : activer les valeurs de l'eeprom
- 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 autotest 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

From:

http://chanterie37.fr/fablab37110/ - Castel'Lab le Fablab MJC de Château-Renault

Permanent link:

http://chanterie37.fr/fablab37110/doku.php?id=start:imp3d:artillery:x2&rev=1663496354

Last update: 2023/01/27 16:08

