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

Les reglages

Doc Artillery X2

Doc X2

Doc X2 Bis

Offset

Récapitulatif des commandes utilisées dans la vidéo

Reglage Offset

- 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

La **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.

Etalonnage X2 BITouch

MISE À NIVEAU DE LA PLAQUE DE CONSTRUCTION Le Sidewinder X2 est livré avec un capteur de nivellement automatique du lit, il effectuer un auto-test à la mise sous tension de l'imprimante, si ce n'est pas le cas, veuillez ne pas continuer et vérifier les câbles pour vous assurer qu'ils sont correctement raccordés.

- 1. Allumez l'imprimante ; 2. Chauffez le lit et le hotend à 70 ° C et 240 ° C respectivement; 3. Allez dans Tools → Level ; 4. Faites glisser une feuille de papier A4 entre la buse et la plaque de construction ; 5. Déplacez le hotend vers les 4 coins pour répéter l'étape 6 ; 6. Tournez le bouton de mise à niveau sous le lit le plus proche de la buse jusqu'à ce que le morceau de diapositives en papier, avec juste un peu de traînée ; 7. Dans le menu, allez dans Tools → More et cliquez sur Auto-Level ; 8. L'imprimante initialise la procédure de mise à niveau automatique du lit, attendez la fin; 9. Cliquez sur Enregistrer EEPROM ;
- 10. Effectuez les opérations suivantes uniquement si la buse raye la plaque de construction ou la buse trop éloignée de la plaque de construction ; 11. Chauffez 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 0 hauteur ; 14. Faites glisser à nouveau le papier A4 entre la buse et le lit, utilisez +0,025 et le bouton -0,025 pour régler la distance de la buse par rapport à 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 de la traînée sur le papier A4; 16. Répétez les étapes 2 à 9. 17. Pour activer la compensation du nivellement automatique, ajoutez M420 S1 Z10 après G28 dans le Gcode de démarrage.

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=1665319222

Last update: 2023/01/27 16:08

