

# Les réglages

## 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 le 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'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 le 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 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.

## 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 effectue 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:

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

Permanent link:

<https://chanterie37.fr/fablab37110/doku.php?id=start:imp3d:artillery:x2&rev=1665319222>

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

