

# ANET A8 3D-Drucker

## Ansprechpartner

- Lars

## Firmware

## Drucker Justieren

### 1. Querarm horizontalisieren

- Höhe rechts und links mit Lineal zum Boden messen und Z-Spindeln per Hand drehen, andere dabei festhalten

### 2. Platte begradigen

- Simplify3D: Machine Control Panel -> Home All
- Temperature Plot -> Monitor Temperatures: aus
- G-Code Library -> bed\_level\_prome\_4\_ecken... -> Run selected G-Code
- Communication -> Werte für 4 Ecken erscheinen: „READ: Bed X: 29.00 Y: 30.00 ==Z: -0.15==“
- An den 4 Plattschrauben drehen bis Werte auf +-0,05mm gleich:
  - Wert/Abstand soll größer ==> links rum drehen
  - Wert/Abstand soll kleiner ==> rechts rum drehen
- (Wenn Platte eig gut justiert war und sich nur eine Z-Spindel verstellt hat, diese per Hand richten)

### 3. Z-Offset einstellen

- Z-Offset\_Testteil.stl drucken, abknibbeln, gucken
- Aktuellen Wert auslesen: M851
- Wert für aktuelle Sitzung ändern: M851 Z-0.7
  - Abstand soll größer ==> M851 vergrößern
  - Abstand soll kleiner ==> M851 verkleinern
  - Wenn passt save to eeprom: M500
- Wenn fertig, neu homen vor dem Druck
- (Ggf. muss die mechanische Sensorhöhe verstellt werden)
- (fürs nächste flashen: #define Z\_PROBE\_OFFSET\_FROM\_EXTRUDER -0.9)

From:  
<http://wiki.warpzone.ms/> - **warpzone**



Permanent link:  
[http://wiki.warpzone.ms/infrastruktur:anet\\_a8?rev=1579210813](http://wiki.warpzone.ms/infrastruktur:anet_a8?rev=1579210813)

Last update: **16.01.2020**