ANET A8 3D-Drucker

Ansprechpartner

• Lars

Firmware

• momentan nur bei Lars, er stells bald mal ins Gi

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 Plattenschrauben drehen bis Werte auf +-0,05mm gleich:
 - Wert/Abstand soll größer =→ links rum drehen
 - $\circ\,$ Wert/Abstand soll kleiner =
 \Rightarrow 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
 - \circ Abstand soll kleiner =→ M851 verkleinern
 - Wenns 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: https://wiki.warpzone.ms/ - warpzone

Permanent link: https://wiki.warpzone.ms/infrastruktur:anet_a8?rev=1579211813



Last update: 16.01.2020