

Manuel Calibration Cube/ Anleitung Kalibrierwürfel

As requested here is the upload of my IDEX-CUBE.

Slicing instructions::

Change the group with the upper cube to the right extruder (T1)

1st layer heigth: 0,3mm

Base layer heigth: 0,2mm

Bottom layers: 2

Top layers: 2

Perimeters/Wall: 2

Infill: 20%

For further instructions please see the previously uploaded g-code of V1 of this part.

I had to select the 3mf file type because when using stl there were too many parts.

Be sure to know how to handle a caliper gauge correct.

Using my usual setting the cube prints in 21 minutes.

Example

Picture1 show: 25,7mm Picture2: 20mm Now

$$25,70 - 20 = 5,7$$

5,7 left also + = +5,7 X Axis

Wie gewünscht hier der Upload meines IDEX-CUBE.

Schnittanleitung::

Gruppe mit dem oberen Würfel auf den rechten Extruder ändern (T1)

1. Schicht Höhe: 0,3mm

Grundsichthöhe: 0,2mm

Untere Schichten: 2

Obere Schichten: 2

Konturen/Wände: 2

Füllung/Füllichte: 20%

Weitere Anweisungen finden Sie im zuvor hochgeladenen g-Code von V1 dieses Teils.

Ich musste den 3mf Dateityp auswählen, weil es bei stl zu viele Teile gab.

Vergewissern Sie sich, wie man mit einem Messschieber richtig umgeht.

Ich benutze meine übliche Einstellung der Würfeldrucke in 21 Minuten.

Beispiel

Bild1 zeigt: 25,7mm Bild2: 20mm Also jetzt

$$25,70 - 20 = 5,7$$

5,7 nach links also + = +5,7 X Achse

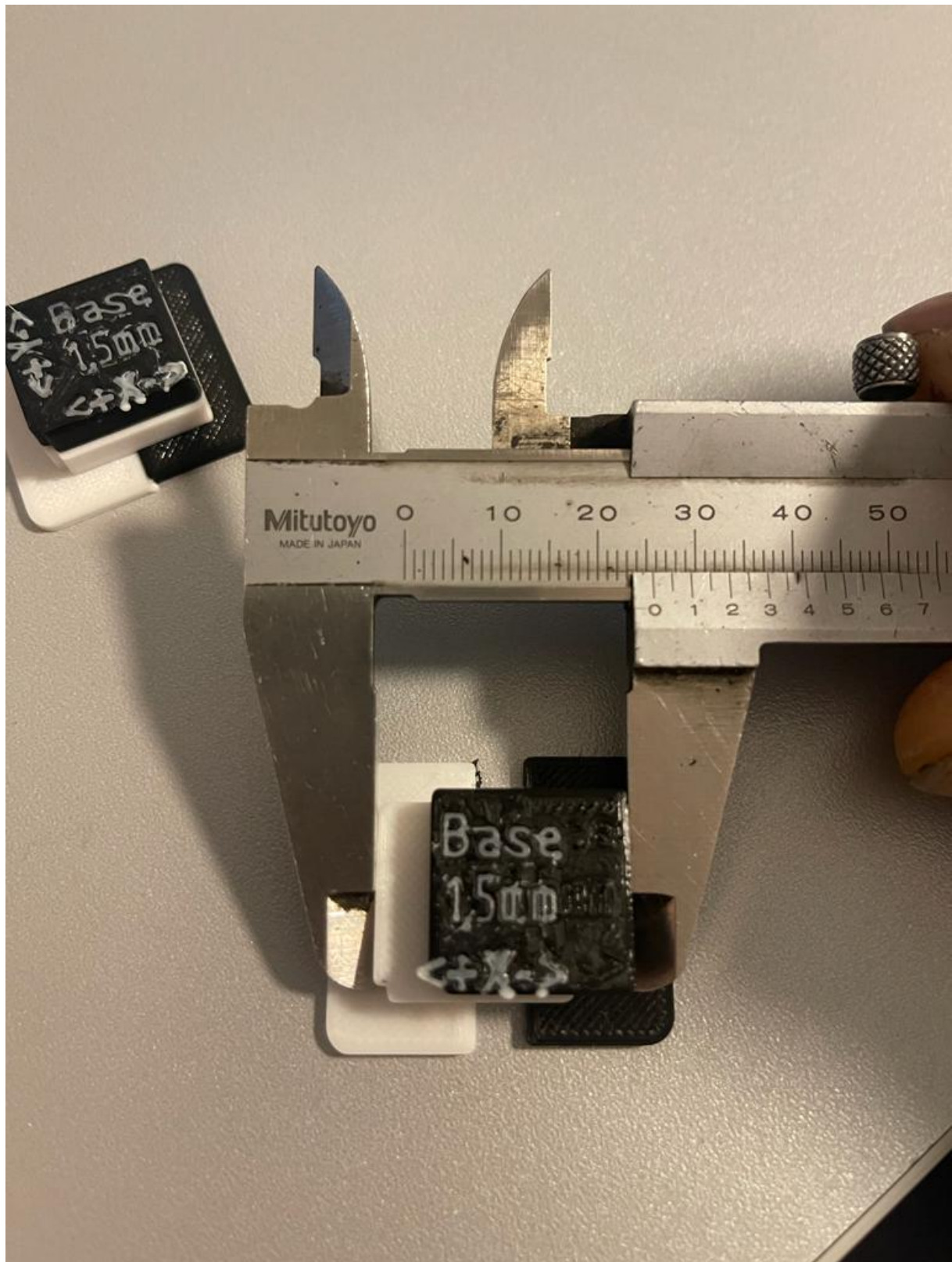


Bild 1/ Picture 1

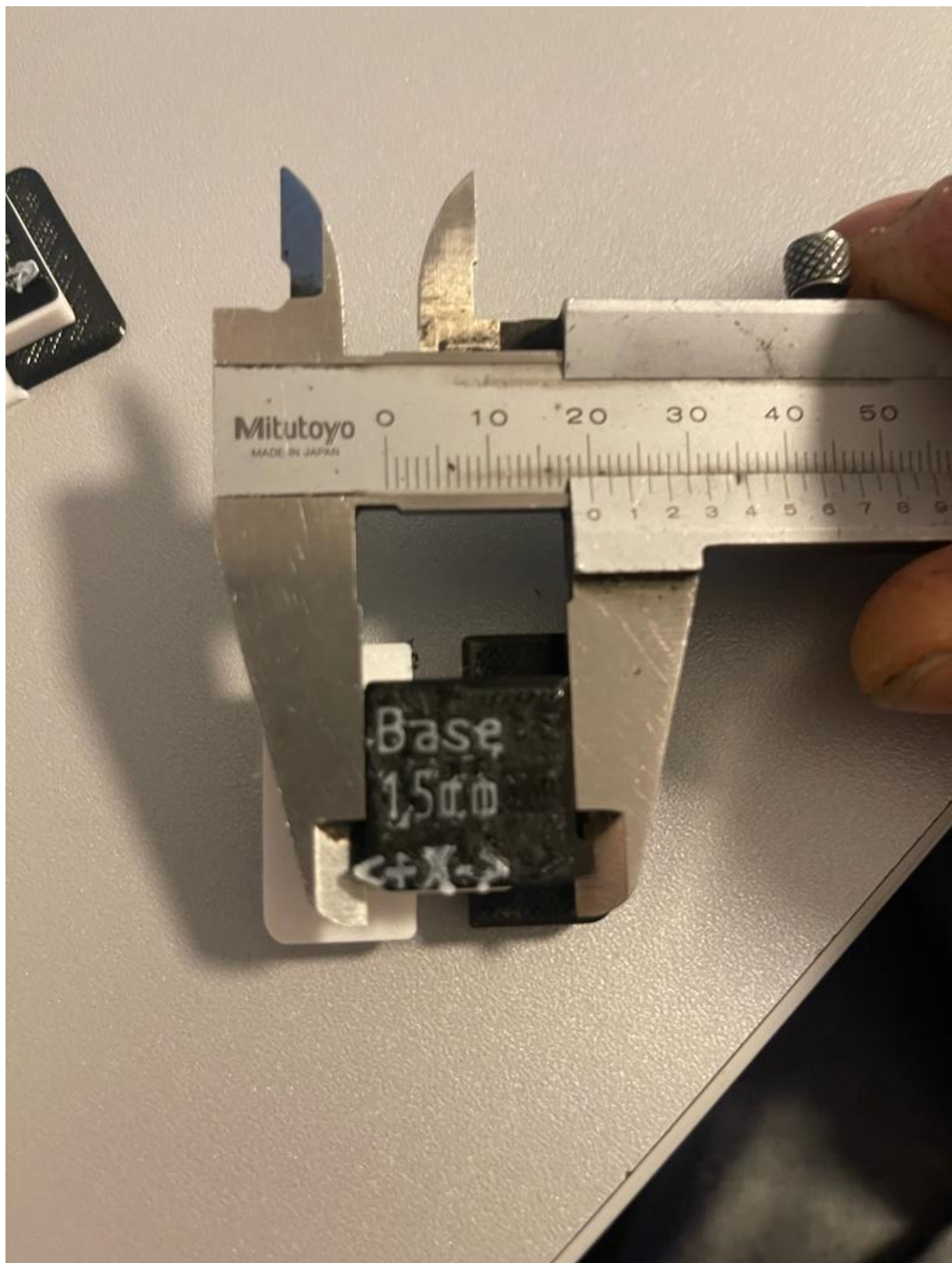


Bild 2/ Picture 2