

Guía instalación sensor nivel Biqu Microprobe v2 en Artillery X4 PRO/PLUS

Con la siguiente guía, podemos solucionar el problema de nivel Z por la mala calidad y ubicación del sensor inductivo original.

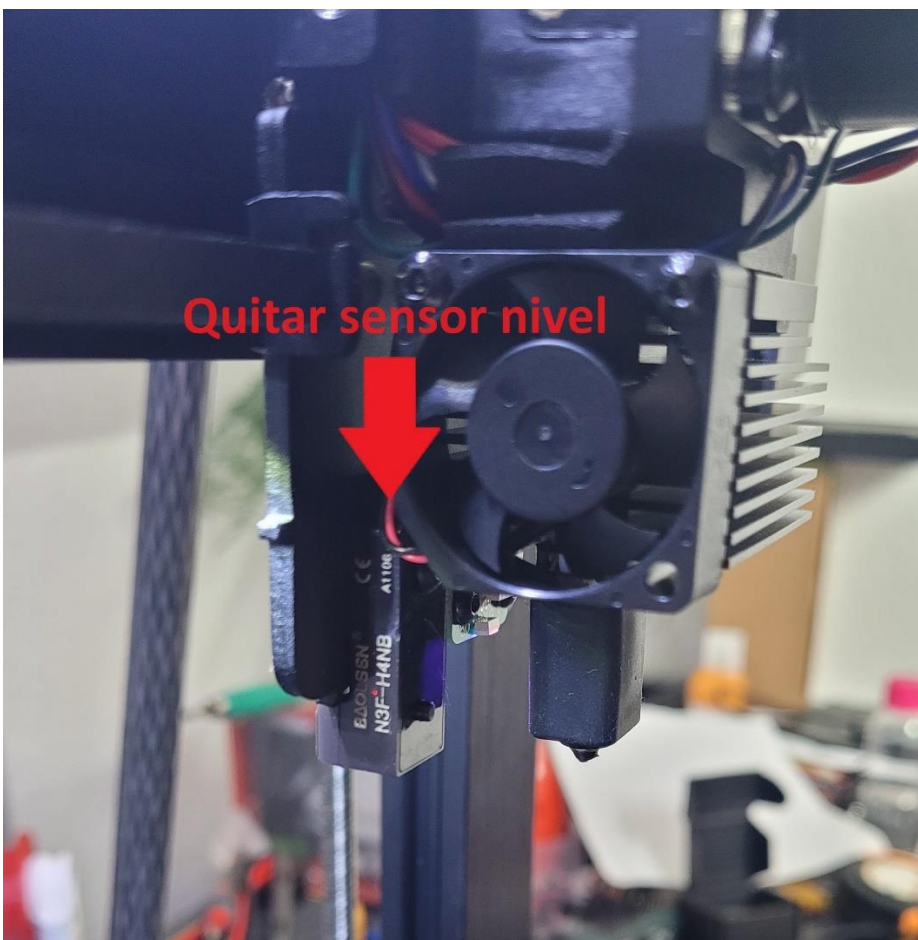
Quiero precisar que no soy responsable de eventuales fallos y problemas . También quiero añadir que con esta modificación se **invalida la garantía** !!!

Para este mod vais a necesitar:

- Biqu microprobe V2
- Soldador y estaño
- 3 pines con paso 2.54mm
- Aproximadamente 60cm de Cables para extender la conexión (el que viene en la caja no llega)
- Soporte o carcasa modificada para sujetar el sensor (<https://www.printables.com/es/model/879889-carcasa-artillery-x4-pro-x4-plus-con-soporte-micro>)

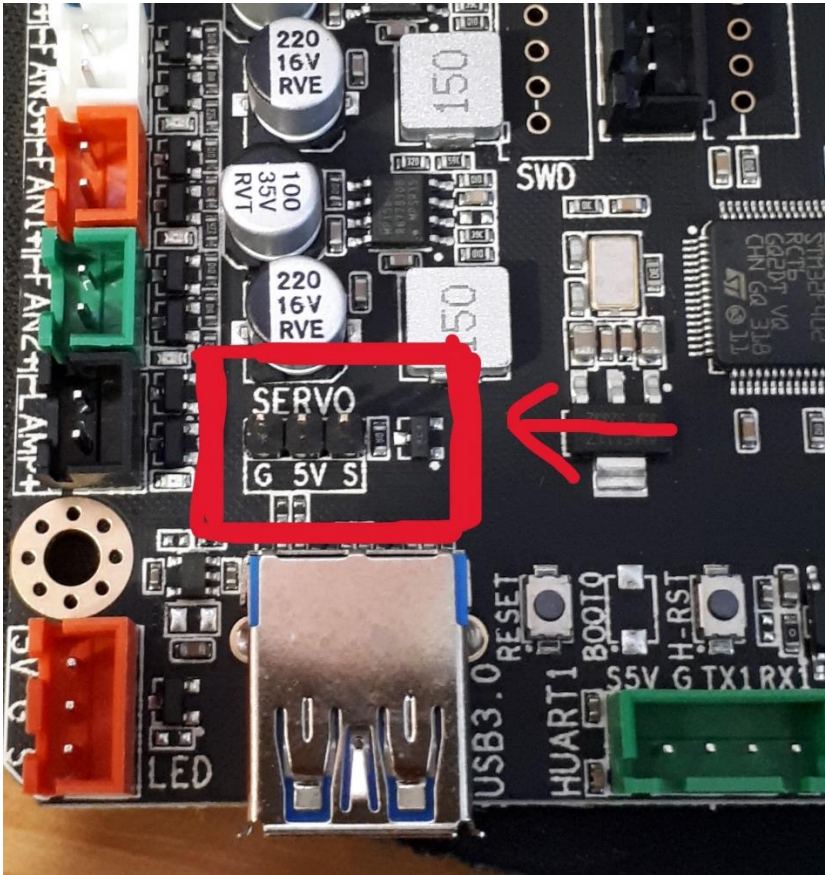
Primer paso:

Quitar la carcasa y remover el sensor de nivel inductivo.



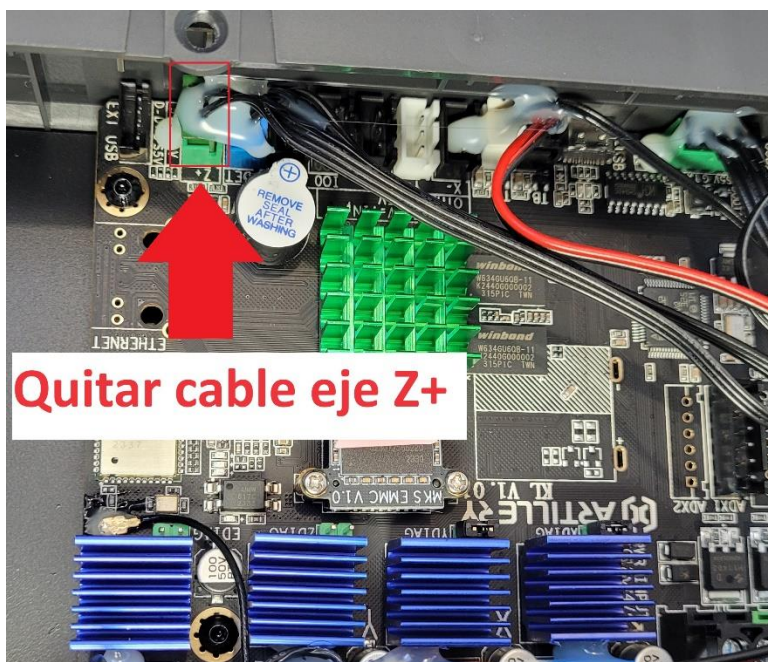
2 Paso:

Abrir la tapa inferior, sacar la placa y soldar los 3 pines **SERVO** como aparece en la foto.



3 Paso:

Quitar el cable de sensor nivel eje **Z+** (usar alcohol para facilitar la remoción de la silicona)

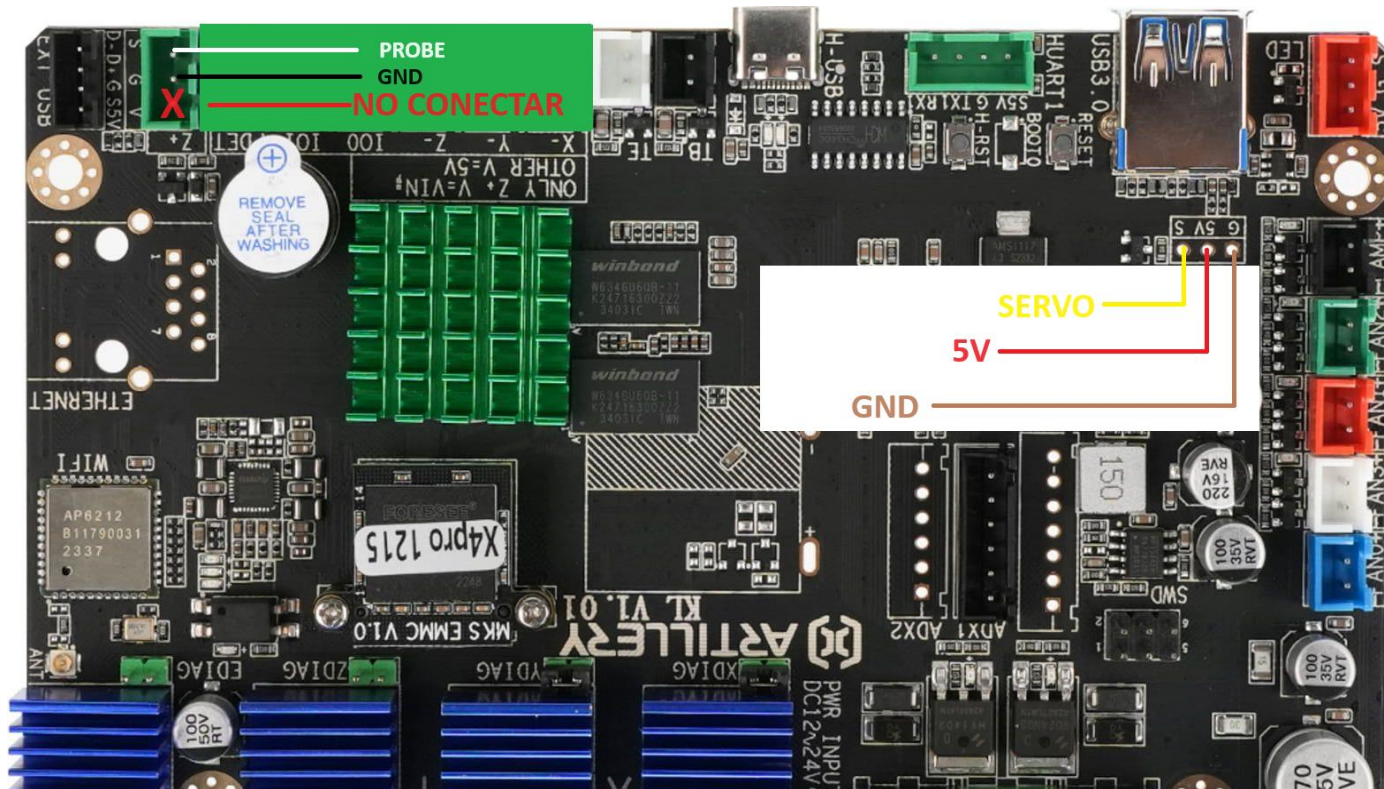


Paso 4:

Conectar los cables **servo + sense** como aparece en foto.

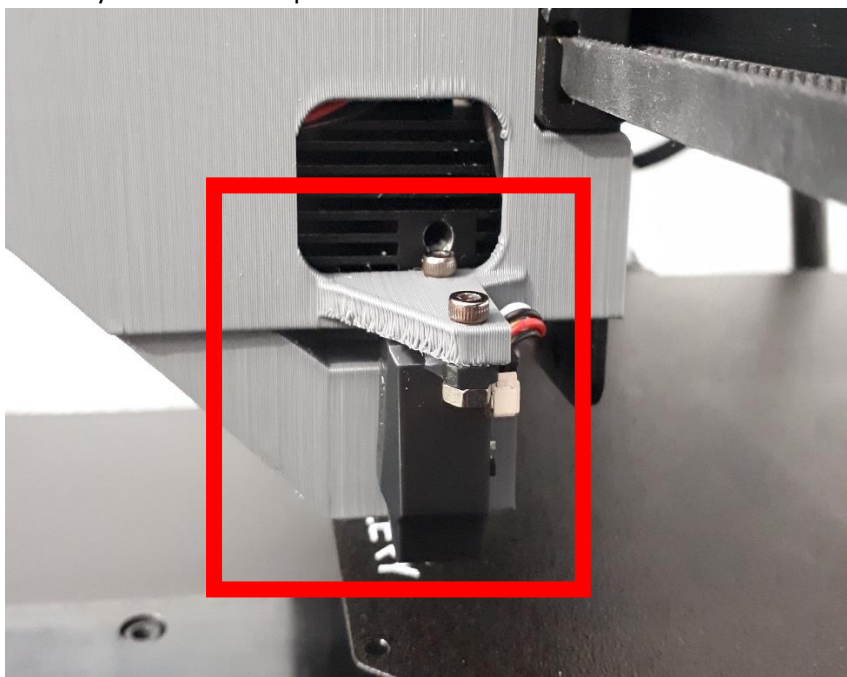
Acordaos que el cable que viene en la caja no es lo suficientemente largo para conectar la placa al microprobe, hace falta alargarlo unos 50/60cm.

MUCHO CUIDADO AL CONECTOR VERDE, NO USAR EL PIN CON X !!!



Paso 5:

Montar y conectar microprobe en carcasa:





Paso 6:

configuración **printer.cfg**:

Añadir antes de **[probe]** :

```
[output_pin probe_enable]
```

```
pin: PC8 # Change this to the Servo/control pin number for your board.
```

```
value: 0
```

```
[gcode_macro Probe_Deploy]
```

```
gcode: SET_PIN PIN=probe_enable VALUE=1
```

```
[gcode_macro Probe_Stow]
```

```
gcode: SET_PIN PIN=probe_enable VALUE=0
```

Modificar [probe]

[probe]

pin: ^!PA8 # Change this to the Probe/Z- pin number for your board

deactivate_on_each_sample: False

x_offset: 41.0 # Change the probe offsets to meet your machine requirements.

y_offset: 2.0

#z_offset: 0.0

speed: 10.0

samples: 1

sample_retract_dist: 3.0

samples_tolerance: 0.05

samples_tolerance_retries: 3

activate_gcode:

Probe_Deploy

G4 P500 # allow time for probe to deploy

deactivate_gcode:

Probe_Stow

Tiene que quedar así

```
223 [output_pin probe_enable]
224 pin: PC8 # Change this to the Servo/control pin number for your board.
225 value: 0
226
227 [gcode_macro Probe_Deploy]
228 gcode: SET_PIN PIN=probe_enable VALUE=1
229
230 [gcode_macro Probe_Stow]
231 gcode: SET_PIN PIN=probe_enable VALUE=0
232
233
234 [probe]
235 pin: ^!PA8 # Change this to the Probe/Z- pin number for your board
236 deactivate_on_each_sample: False
237 x_offset: 41.0 # Change the probe offsets to meet your machine requirements.
238 y_offset: 2.0
239 #z_offset: 0.0
240 speed: 10.0
241 samples: 1
242 sample_retract_dist: 3.0
243 samples_tolerance: 0.05
244 samples_tolerance_retries: 3
245 activate_gcode:
246     Probe_Deploy
247     G4 P500 # allow time for probe to deploy
248 deactivate_gcode:
249     Probe_Stow
250
```

Paso 8:

Comprobaciones

Después de haber configurado el printer.cfg,

Bajar manualmente el **EJE X** y verificar si la punta del microprobe en modo detección (cuando está estirada) toca la cama antes que la boquilla. Si es así, podéis volver a calibrar el Z offset y volver a sacar malla.

En caso la boquilla toque la cama antes del microprobe en modo detección (cuando la punta está estirada), tenéis que posicionar mejor la carcasa o añadir un pequeño espesor entre el microprobe y el soporte.

También recomiendo verificar la condición de no detección del sensor, la punta debe de estar al menos 1 mm más alto que la boquilla, para evitar posibles golpes contras las piezas durante la impresión.

Cualquier problema o duda podéis contactarme, intentaré solucionarlo.