

Calibrazione degli step

Estrusore

In questo caso, è necessario l'utilizzo di Repetier Host.

Allego il video su YouTube in modo da essere più semplice!

https://www.youtube.com/watch?v=Tj8GUVdgJkk&list=LL&index=22&t=144s&ab_channel=BrunoLasca
ro

Adesso che tutto è pronto lato software, andiamo a vedere cosa fare con l'hardware.

Il primo passo da fare è estrarre il filamento dall'ugello, se presente. Far ritirare il filo completamente.

Una volta rimosso il filamento, estrarre il tubo di teflon dall'estrusore, rimuovendo la fascetta (se presente) e premendo verso il pezzo di plastica del connettore.

Ricaricare il filamento, stavolta fino a quando non esce appena dall'estrusore. Con le tronchesi, tagliare il filamento a filo con il connettore.

A questo punto, inviare, tramite RH, i seguenti comandi GCode:

```
M302 P1; Disabilita la protezione termale dell'estrusore
G92 E0; Riposiziona l'origine dell'estrusore nella posizione attuale
G1 E280 F800; Estrude 280 mm di filamento
```

Adesso bisogna misurare la lunghezza del filamento estruso. Prendere un righello, misurare la lunghezza del filamento

Adesso calcolare gli step reali con la seguente formula:

$$400 * (280/x) ==> x = \text{lunghezza misurata}$$

400 è il numero di step di default

Se, per esempio, avessimo misurato 265, la formula qui sopra sarebbe:

$$400 * (280/265)$$

Una volta calcolato il nuovo valore, inserirlo nel file robin_nano35_cfg.txt.

Cercare:

```
DEFAULT_E0_STEPS_PER_UNIT
```

Sostituire il valore di default con il valore ottenuto dalla formula.