

Рук овод ст во поль з оват еля функ ц ии

авт омат ич еск ого въравнивания

(Z8P-Про)

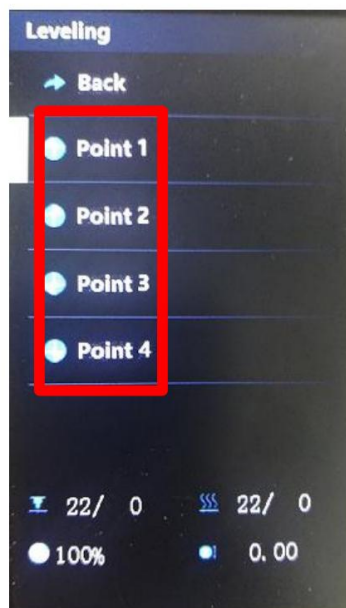
Дат ч ик въравниванияк роват и: PL-08N

Примеч ание:

Если горячий ствол достаточен без автоматического выравнивания, не используйте функцию автоматического выравнивания. Автоматическое выравнивание немного снизит качество печати и увеличит время печати.

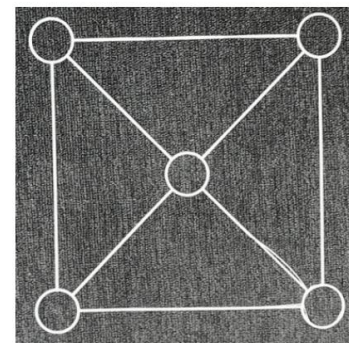
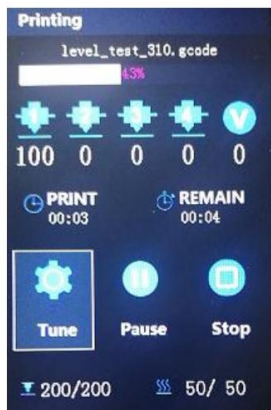
Углыуровня

1. Убедитесь, что нагреватель сопла остыл, очистите нить на сопле.
2. Включите 3D-принтер.
3. Выполните «Подготовка» Вывод к роват и» Пункты 1–4.
4. Отрегулируйте винты под хот-эндом, чтобы сопло почти касалось хот-энда в четырех углах.

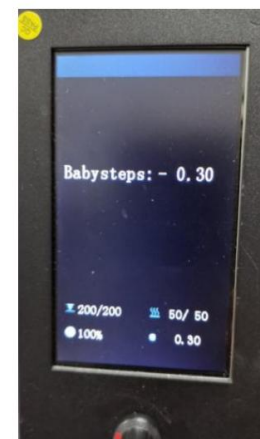


ПРИМЕЧАНИЕ. Если вы изменили положение сопла или Z ENDSTOP, вам необходимо сделать это шаг еще раз.

После проверк и уровня по пробуй те распеч а т а т ь [«level_test_310.gcode»](#) с SD-к ар т ы и проверь те, дост а т оч но ли вь ровнен оч а г.



Нажмит е руч к у д ва ж д ы в т е ч е н и е о д н о й с е к у н д ы ч т о б ы о т к р ы т ь м е н ы «babysteps», а з а т е м п о в е р н и т е руч к у, ч т о б ы т о ч н о н а с т р о и т ь р а с с т о я н и е о т с о г л а д о п а р н и к а.



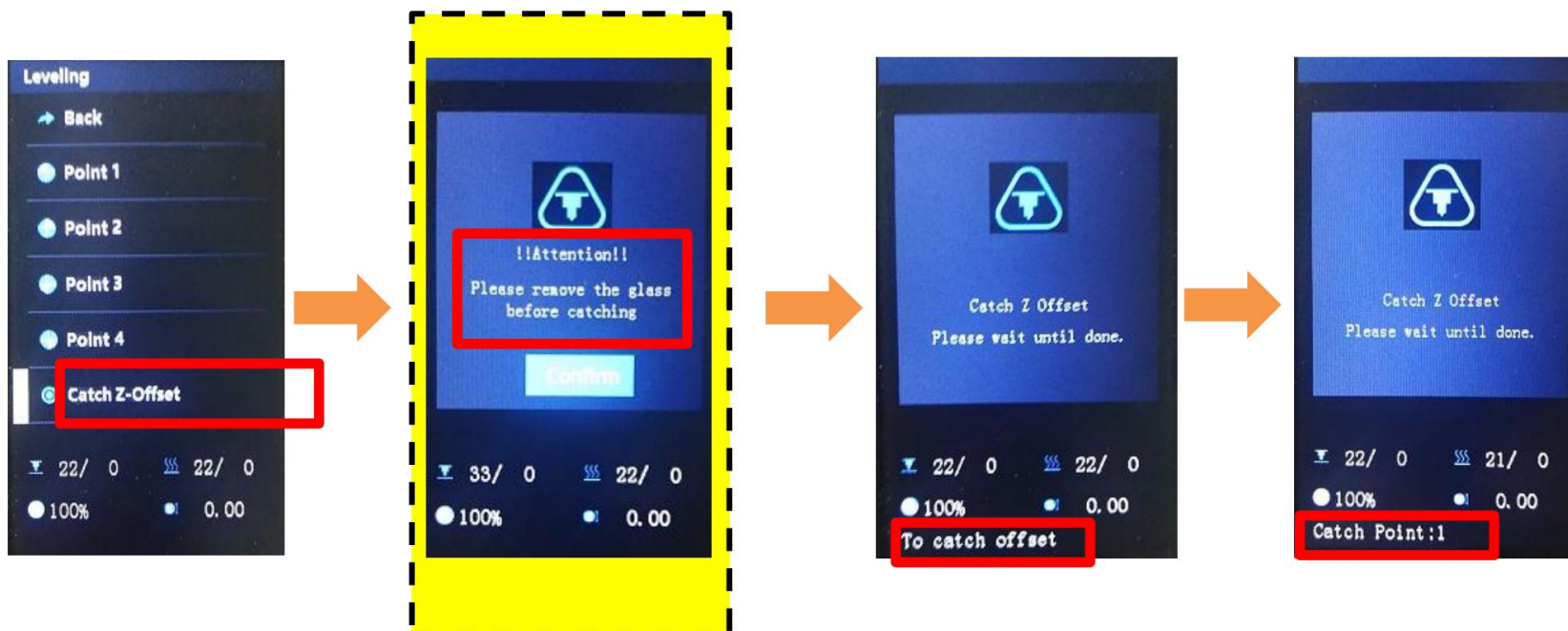
ВНИМАНИЕ: если горя ая к ров а т ь д о с т а т о ч н о в ь ров н е н а, н е н у ж н о и с п о л ь з о в а т ь ф у н к ц и ю а в т о м а т и ч е с к о г о в ь р а в н и в а н и я к р о в а т и. В ы м о ж е т е п р о и г н о р и р о в а т ь с л е д ы ю щ и е ш а г и и н а ч а т ь п е ч а т а т ь.

Авт овыравнивание >>> Смещение Catch Z

Шаг 1. Выполните «Управление» >> «Настройка» >> «Автоматическое выравнивание» (от «ВЫКЛ» до «ВКЛ»), чтобы включить в меню «Автоматическое выравнивание».



Шаг 2. Выполните «Подготовка» >> «Выравнивание рядки» >> «Уловить смещение по оси Z».

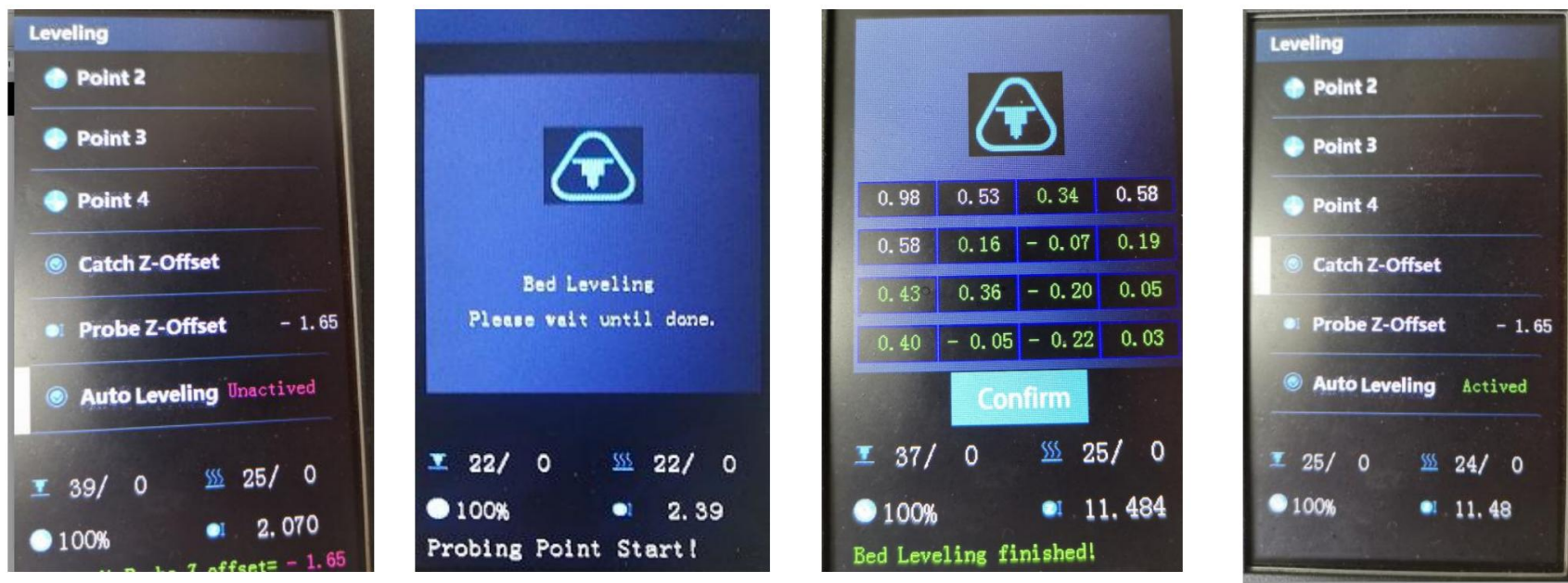


PS: если HOME Z OFFSET превышает (\geq) 2 мм, появится напоминание о необходимости и сначала снять стекло. Если вы не используете стеклянную ленту, проверьте настройку HOME Z OFFSET.

Авт омат ич еск ое въравнивание >>> Мера въравнивания

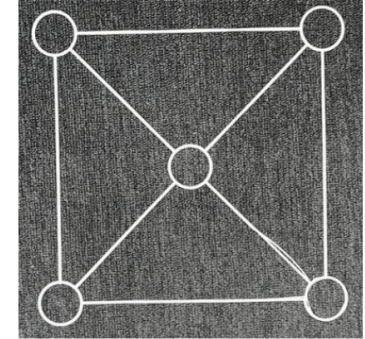
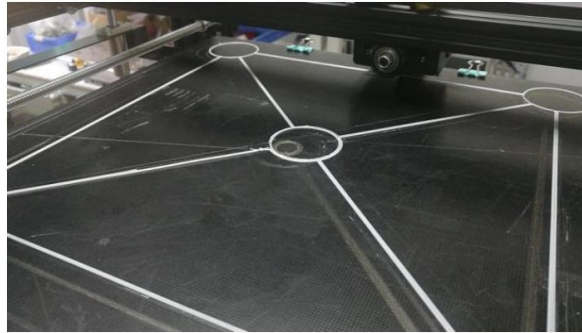
Шаг 3. Выполните «Подготовка» >> «Въравнивание к ровати» >> «Авт омат ич еск ое въравнивание».

После выполнения измерения состояние автооматического выравнивания в меню «Въравнивание» изменится с «Неактивно» на «Активно».



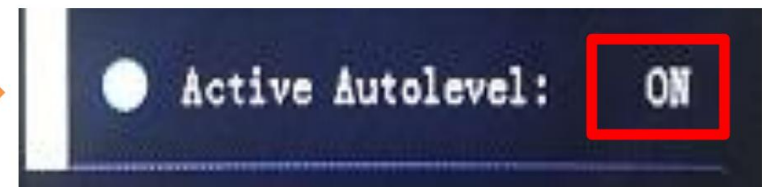
1. Результат измерения должен находиться в пределах от -1,0 до 1,0 мм. Если оно превышает, рекомендуется что выполняется точно настроит принтер или улучшить плоскостность стола, поскольку это может повлиять на качество печати.
2. Если обнаружено, что существует большее отклонение в расположении данных между левой/правой сторонами или передней/задней сторонами, отрегулируйте нижний винт парника (когда данные + вверните парник, когда данные есть - поднимите рассадник).

Шаг 4. Распеч ат айт е т ест овый файл ещ е раз , см. ст р. 4.



Шаг 5. Выполнит е [подгот овк у >> Вьравнивание г рд к и >> Ак т ивное авт омат ич еск ое вьравнивание](#).

После вьк лющ ения п ит ания функ ц ия авт омат ич еск ого вьравнивания к роват и авт омат ич еск и от к лющ ает ся, е е н еобх од имо вк лющ ит ь в м еню Ж К -д исп л ея



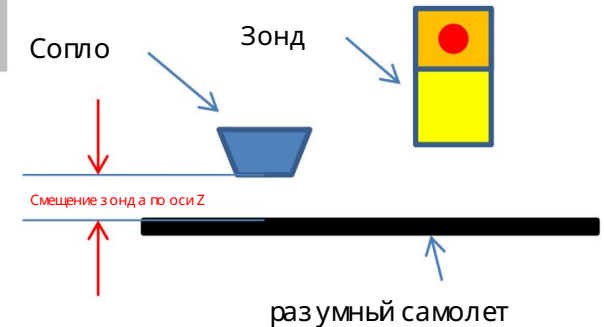
Добавка

• Что такое «Смещение Z зонда» и «Смещение HOME Z»

«Смещение Z зонда»: означает расстояние от сопла до **плоскост и измерения** при срабатывании зонда. Функция «Catch Z Offset» автоматически получает среднее значение «Z-смещения зонда».

Мы должны вручную выровнять станину, используя «Точка 1 ~ Точка 4», прежде чем выполнять «**Уловить смещение по оси Z**», иначе принтер не сможет правильно получить «смещение по оси Z зонда».

«HOME Z OFFSET»: для того, чтобы автоматическое выравнивание работало и PL-08N, поскольку он может обнаруживать только конкретный объект, поэтому **«плоскост и измерения»** является поверхностью алюминиевого нагревательного стола, а не стекла. Нам нужно сообщить принтеру расстояние от «реальной плоскост и печат и» до **«плоскост и восприм»**, поэтому нам нужно установить «HOME Z OFFSET» на 3,5 мм для стеклянной плоскост и печат и, так как Z9V5Pro. Аналогичным образом, если мы используем магнитные накладки с горячим слоем, мы должны установить «HOME Z OFFSET» на 0,8 мм ~ 1 мм.



• Как исправить «Смещение Z датчика» и «Смещение HOME Z»

По разным причинам настройки «исходного смещения по оси Z» и «смещения по оси Z датчика» могут быть неточными, поэтому их можно настроить вручную для большей точности.

1. При выполнении >> выравнивания работ и >> автоматического выравнивания

- если бо́льшая часть полученных данных, показанных в таблице, сдвинута в **положительное положение**, вы можете **уменьшить** «Смещение зонда по Z» и снова выполнить «автоматическое выравнивание».
- Если бо́льшая часть полученных данных, показанных в таблице, сдвинута в **отрицательное положение**, возможно **увеличить** «смещение датчика по оси Z» и снова выполнить автоматическое нивелирование.

PS: Не обращайте внимания на данные по 4 углам, в прошивке будет оптимизировано.

2. Если вы обнаружите, что сопло находится слишком **близко / далеко** от плоскост и печат и при печат и первого слоя, вы можете **увеличить / уменьшить** исходное смещение по оси Z, а затем распечатать его снова.