Шаг 1: Вьровняйт е углы

- 1. Убедитесь, ч то нагреватель и сопло остыли, очистите нить на сопле.
- 2. Включит е 3D-принтер.
- 3. Выполнит е монт аж >> Выравнивание к роват и >> Auto HOME (рис. 1).
- 4. См. Montion>> Выравнивание к роват ν >> Выравнивание к роват ν : ВЫК Л. Е сли вк люч ено, уст ановит е з нач ение ВЫК Л (рис. 2).
- 5. Выполнит е монт аж >> Выравнивание к роват и >> Выравнивание углов (рис. 3).
- 6. От регулируйт е винты под хот эндом так, ч тобы сопло поч тик асалось хот енд в ч етырех углах (в соот вет ствии с указаниями мастера) (рис. 4).



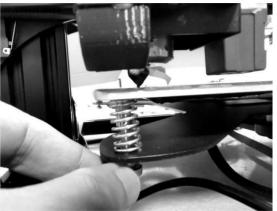


Fig4

ПРИМЕ Ч АНИЕ. Е сли сопло или Z ENDSTOP сдвинут ы вам необход имо выполнит ь эт от шаг еще раз.



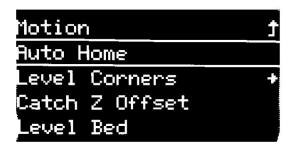
<u> Шаг 2. Уловит ь смещение по оси Z.</u>

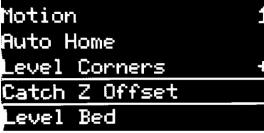
ПРИМЕ Ч АНИЕ. Рек омендует ся нагрет ь горяч ий слой примерно до 60°С.

дляэт ого т ест а.

- 1. Выполнит е монт ax >> Выравнивание к роват <math>u >> Auto HOME (рис. 1).
- 2. Выполнит е монт аж >> Выравнивание к роват и >> 3 афик сируйт е смещение по оси Z (рис. 2).
- 3. Под ождит е, пок а захват завершен, проверь т е смещение по оси Z:

Выполнит е Монт аж >> Выравнивание к роват и >> Смещение з онд а по оси Z (рис. 3).







Pucyhok 1 Puc2 Puc3



Шаг 3: Ровнаяк роват ь

- 1. Выполнит е монт аж >> Выравнивание к роват и >> Auto HOME (рис. 1).
- 2. Выполнит е монт аж >> Выравнивание к роват и >> Выравнивание к роват и (рис. 2).
- 3. Следит е за знач ением пок азат еля Е сли все эт и знач ения мень ше 0, эт о означ ает , ч т о «Смещение Z зонд а» слишк ом мало. (Рис3)
- 4. Попробуйт е немного добавить «смещение Z дат ч ик а» (рис.4), а зат ем сохранит е наст ройк и (рис.5).
- 5. Сделайт е 1 и 2 еще раз. (НЕ ОБХ ОДИМО ВЫПОЛНИТЬ АВТ ОМАТ ИЧЕСК ИЙ ИСХ ОД после из менения смещения Z дат ч ик а)
- 6. Послеточ ной настройк изначение должно находить сяв пределах -0,3–0,3 мм. значение должно находить сяв пределах 0,1–0,1 мм.
- 7. Дождит есь ок онч аният ест а. Снова запуст ит е Auto Home, авт омат ич еск ое выравнивание из менит ся с вык люч енного на вк люч енное. Эт о ук азывает на то, ч то функ ц ия авт омат ич еск ого выравнивания работ ает (рис.7).



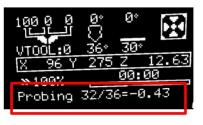




Fig4

Рисунок 1

Puc2
Bed Leveling:
Probe Z Offset
Fade Height:
Load Settings
Store Settings

Рис3

Main

Move Axis

Auto Home

Home X

Home Y

Motion 1
Level Corners +
Catch Z Offset
Level Bed
Bed Leveling: On

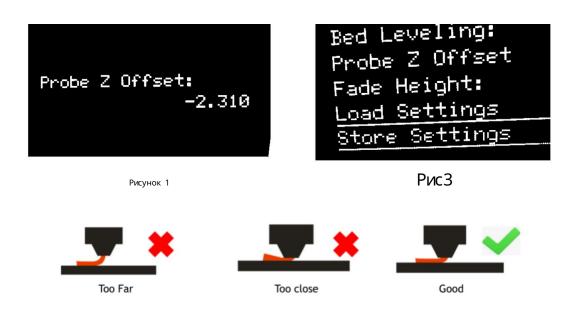


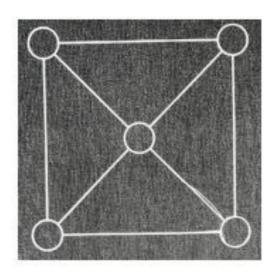
Рис5 Рис6 Рис7

Цаг 4: Проверк а

Теперь выможет е попробовать распеч атать тестовый файл, ч тобыпроверить результат автоматич еского выравнивания к ровати.

- 1. Ск опируйт e level_test_310.qcode на SD-к арт у.
- 2. Распеч ат айт е его с SD-к арт ы
- 3. Когда печать начнет ся, дваждыщелк ните (щелк ните два разаводну сек унду) ручку, чтобы открыть меню смещения датчика по оси Z (рис. 1).
- 4. Поверните ручку и следите за соплом, пусть сопло будет выше, чем очагоколо 0,3 мм (рис.2).
- 5. Сделайт е в МЕ НЮ > К онфигурац ия > Магаз ин наст роек (рис3)





Распечатать результат

Применить функциюавтоматического выравнивания

Функция автоматического выравнивания автоматически отключает ся при перез агрузке принтера. Выможете включить ее вручную или позволить делать это автоматически каждый раз при печати с SD-карты карта.

- Применение вруч ную
- 1. Движение>> Выравнивание к роват и>> Выравнивание к роват и >>Авт од омой
- 2. Движение>> Выравнивание к роват и>> Выравнивание к роват и >> Выравнивание к роват и: ВЫК Л . Из менит ы на ВК Л.

ВНИМАНИЕ: После выполнения эт их двух шагов принтер применит к оррек ц июавт омат ич еск ого выравнивания рассадного ст ола, исполь зуя сохраненные параметрыв последний раз; они могут быть неправиль ными.

• Выравнивание рассадник а при к аждой печ ат и с SD- к арт ы(рек омендует ся):

Вытак же может е добавить команду G29 в «начальный код» программного обеспечения для нарезки, она выровняет кровать в звезде печати.

