

Allineamento delle 3 Torri Z - Anycubic Kobra S1 (CoreXY)

Perché farlo?

Se una delle 3 torri Z non è sincronizzata (es. la destra è più alta o più bassa), il piatto non sarà parallelo all'asse XY, e l'autolivellamento LeviQ non potrà correggere adeguatamente. Questo può causare:

- Primo layer disastroso
- Compensazioni estreme nel mesh
- Movimenti strani in Z durante la stampa

Procedura corretta per allineare le torri Z

1. Spegni la stampante

Per evitare movimenti indesiderati e proteggere i driver.

2. Accedi alla cinghia sincronizzatrice Z

Metti la stampante su un fianco o sollevala con cautela. Individua la cinghia che collega le 3 torri Z (si trova sotto la base). Troverai una molla di tensione fissata su un lato.

3. Sgancia la molla

Sgancia delicatamente la molla della cinghia -> così disaccoppi le torri Z, che diventano indipendenti tra loro. Ora puoi ruotare manualmente ogni vite Z senza muovere le altre.

4. Porta ogni torre in battuta (punto più alto)

Ruota manualmente ogni torre fino a portarla in battuta contro il fine corsa superiore. Puoi anche usare un righello o squadra per verificare che il piatto sia alla stessa altezza su tutti e tre i lati.

5. Riaggancia la molla della cinghia

Una volta che le 3 torri sono meccanicamente allineate (stessa altezza), riaggancia la molla della cinghia. Così tornano sincronizzate.

6. Accendi la stampante e fai l'Homing

Fai un Home All per verificare che il piatto salga correttamente e non sia inclinato. A questo punto

puoi anche rifare il bed leveling automatico (LeviQ 2.0) per aggiornare la mesh.

Ogni quanto va fatto?

- Dopo una disconnessione della corrente durante la salita/discesa del piatto.
- Dopo una manutenzione sulle viti Z.
- Se noti il piatto visibilmente inclinato da spento o layer iniziali storti.