MagicMalker---小鲁班 自动调平教程

技术介绍:

自动调平不是使平台变平,而是探测平台的倾斜,打印中通过Z轴不停运动补偿这个倾斜。

Z轴不停运动可能会对精度有一定影响,而且平台斜的,模型也是斜的, 只是倾斜度一般很小,也看不出来

说明:用自动调平后无法用断电续打功能,平台上有了模型无法检测平台, 且**Z**归零点变成了平台中间,会压到打的模型

条件: 1.需要NPN接近开关和磁钢平台(接近开关只能检测金属) 店铺链接

https://item.taobao.com/item.htm?spm=a2126o.success.result.1.20694831YCcM1C&id=65549016293 2.刷固件

(JOKER和GEMINI主板可以直接wifi刷,旧主板SMELZI需要arduino刷)

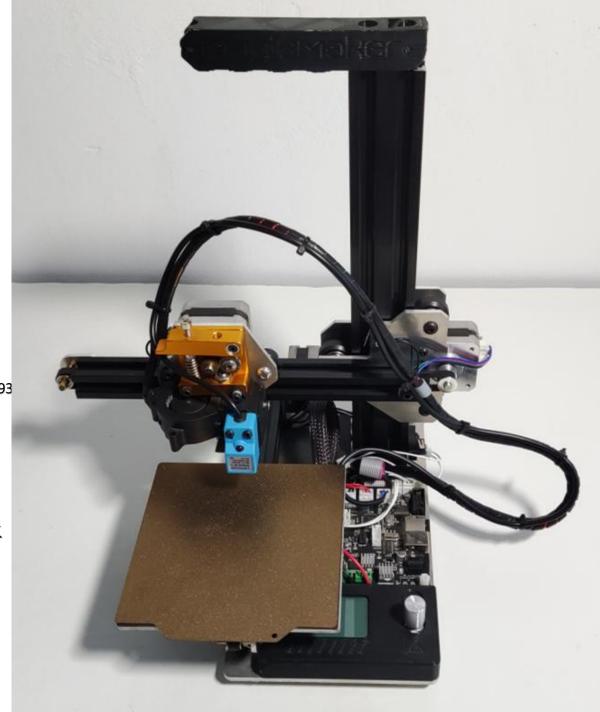
2022年之前买的风扇罩没固定孔,需要先打个新版风扇罩(2022年后的机器都自带孔了,用螺丝刀捅穿眼睛)

 聊天
 公告
 相册
 文件
 应用
 设置

 群文件
 ****小鲁班打印文件

 文件
 更新时间
 过期时

 ? 风扇罩S2.6
 (背面朝下,无需支撑)



JOKER主板刷固件(GEMINI的也一样)JOKER是GEMIN升级版





参考这个教程wifi刷固件



JOKER连wifi和刷固件教程1.72.pdf

固件文件 (JOKER和GEMINI固件不通用,看文件件后缀选择对应的)

群文件〉☆☆☆刷机固件资料(JOKER主板)

起用,有人们们加效起。



2208驱动的话就刷2208那个,区别只有电机方向不一样



4988绿色也是

刚刷完固件先恢复下安全值, 再保存设置









替代Z限位的位置

旧主板SMELZI刷固件



☆☆☆刷机固件资料

SLB-arduino-1.8.2.rar

小鲁班固件2.5english.rar

小鲁班固件3.3english.rar

小鲁班固件2.5带热床 断电续打 设置可存

SMELZI主板因为内存 关系也关了断丝检测 功能,比较占内存, 容易刷爆,会刷BOOT 的随意尝试。 想保留断丝检测功能 可以买断丝处理器, 有独立处理芯片

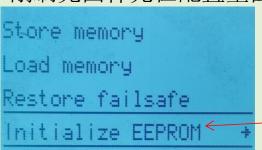
群文件 〉改装中自动调平

om Marlin - Configuration.h | Arduino 1.8.2 文件 编辑 项目 工具 帮助 * Select the language to display on the LCD. These languages are available: en, an, bg, ca, cn, cz, cz_utf8, de, el, el-gr, es, es_utf8, * eu, fi, fr, fr_utf8, gl, hr, it, kana, kana_utf8, nl, pl, pt, * pt utf8, pt-br, pt-br utf8, ru, sk utf8, tr, uk, zh CN, zh TW, test *: { 'en': English', 'an': Aragonese', 'bg': Bulgarian', 'ca': Catalan', 'cn': Chinese', 'cz': Czech', #define LCD_LANGUAGE en 内存满了容易爆,建议 语言改成英文(1397行 * Note: This option is NOT applicable to Graphi Cn改成en),这样可以 * All character-based LCDs provide ASCII plus o减少很多内存 SMELZI内存紧张所以有几 率刷爆,固件刷爆的话群 文件有刷boot教程,但需 要买下载器,也可以寄回 自理来回邮费 Sanguino, ATmega1284p 16MHz 在 COM10 更新时间 小鲁班改自动调平教程-官方版1.4.pdf 2022-04-08 小鲁班固件3.X5自动调平接近开关,rar 2021-09-13

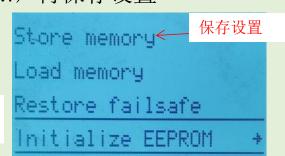
小鲁班固件 无热床2.3.rar 小鲁班固件 带热床2.3.rar

小鲁班刷固件教程1.3.pdf

刚刷完固件先在配置里面清除下EEROM,再保存设置

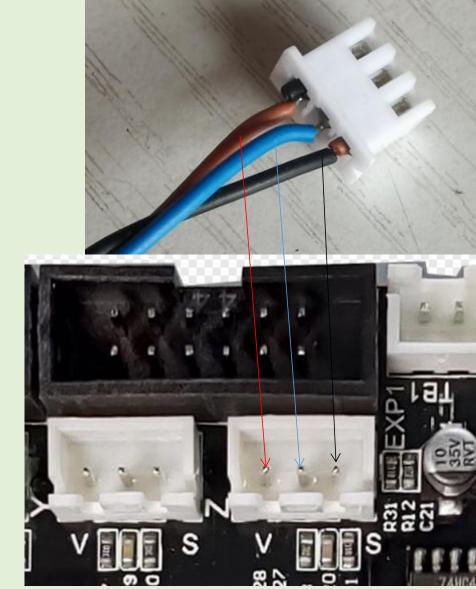


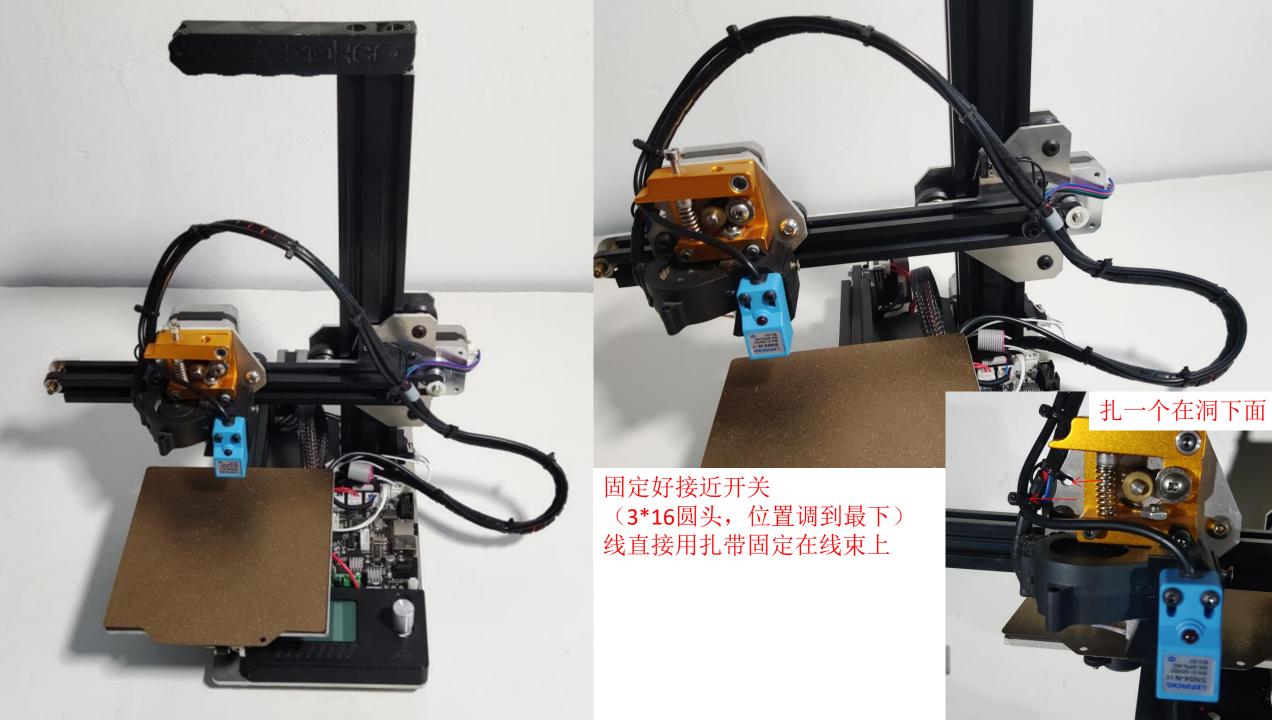
进去再点下, 会响一声



注意SMELZI和JOKER两 块主板的接近开关插 头线序不一样,根据 实际情况改插头

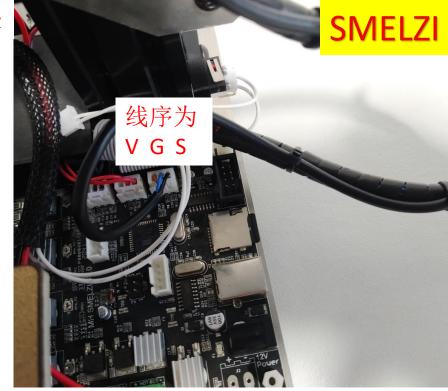
接近开关的 红线为V 蓝线为G 黑线为S



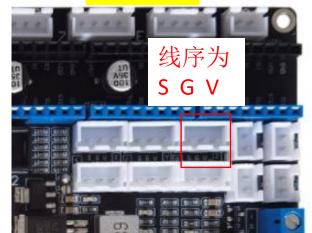




喷嘴要先清理干净, 残料可以先预热,用纸擦叠厚点干净(注意烫手) 插Z限位处



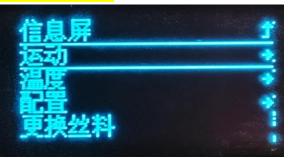
JOKER

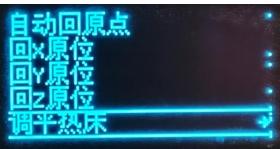


GEMINI



JOKER





点调耗热床, 开始探测



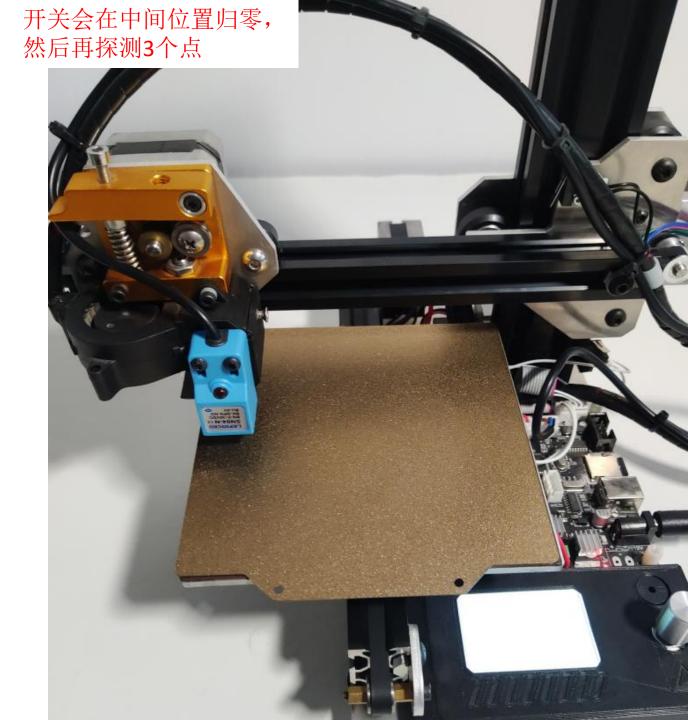
Z offset如果不是0,需要先改成0

SMELZI

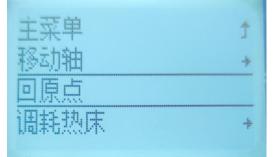
信息表示的	Î
	+
控制	-
翌	

	İ
移动轴	+
回原点	
调耗热床	+

准备	İ
回原点	
调耗热床	
Z Offset:	000.00

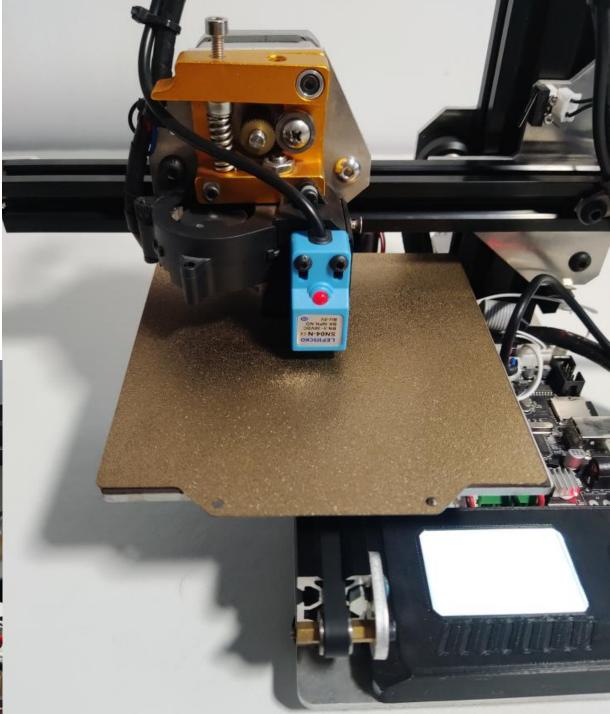






探测完后,运动里点回原点 开关会在中间位置停下









移动Z

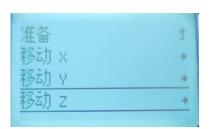
移动Z	
移动轴	Ĵ.
移动 10 mm	
移动 1 mm	*
移动 0.1 mm	-

移动0.1





回原点 调耗热床



移动粗	
移动 10mm	+
移动 1mm	+
那动 A.1mm	-1-



JOKER还可以0.025微调



BN-9-30ADC BN-9-30ADC SNO4-N (C **FEEIISCKO** BU-DV BK-NPN NO BN-5-30VDC N-FONS **FEEIISCKO** 移动喷嘴到刚 好碰到平台, 然后再回移, 刚好有个缝隙 列: -2.1





改成记录的值





-02.10

调耗热床:

Z Offset:

Load memory

Store memory



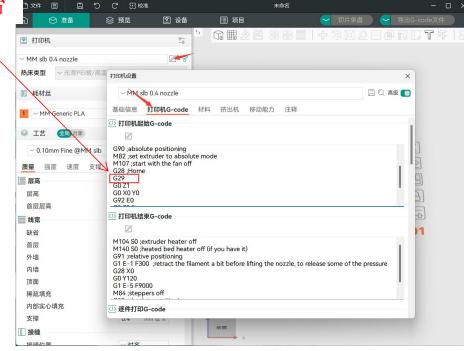
点保存设置

改切片软件起始代码 这样每次打印都会探测平台

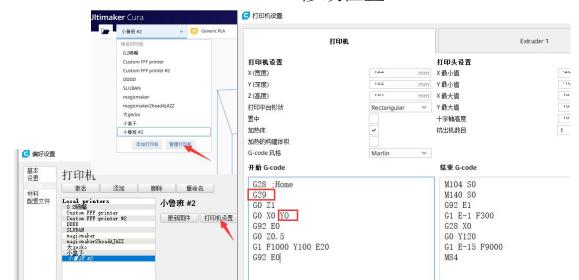
在G28下面这一行分别加上

G29

ORCA修改位置



CURA修改位置

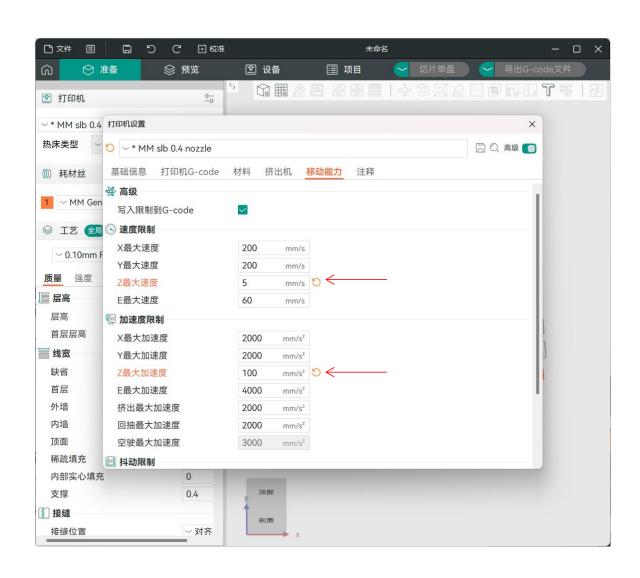


降低Z的最大速度和加速度, 否则可能出现Z轴丢步的情况



Z最大速度改成5 Z最大加速度改成100

也可以尝试取中间值, 不丢步即可



下载测试文件打印测试

聊天 公告 相册 文件 应用 设置 ~

群文件 〉 改装中自动调平

文件		更新时间	过期时间	
****	小鲁班固件3.X4自动调平接近开关.rar	2021-09-04	永久	
?	调平测试回120.stl	2021-09-04	永久	

如果喷嘴高了粘不稳,把Z偏移 值再减点 如果压低了粘太紧,把Z偏移值 再加点 记得改完点保存





