

#####

AVERTISSEMENT :

Cette méthode n'est en aucun cas obligatoire ! si vous ne voulez pas cette option et que vous voulez le printer.cfg normal vous devez prendre celui qui n'est pas dans le dossier With Bed Mesh Area et sans le fichier bed_mesh_area.cfg

NOM	MODIFIÉ
With Bed Mesh Area	11-05-24
bed_mesh_area.cfg	11-05-24
printer.cfg	11-05-24

#####

Mes chers camarades bien le bonjour !

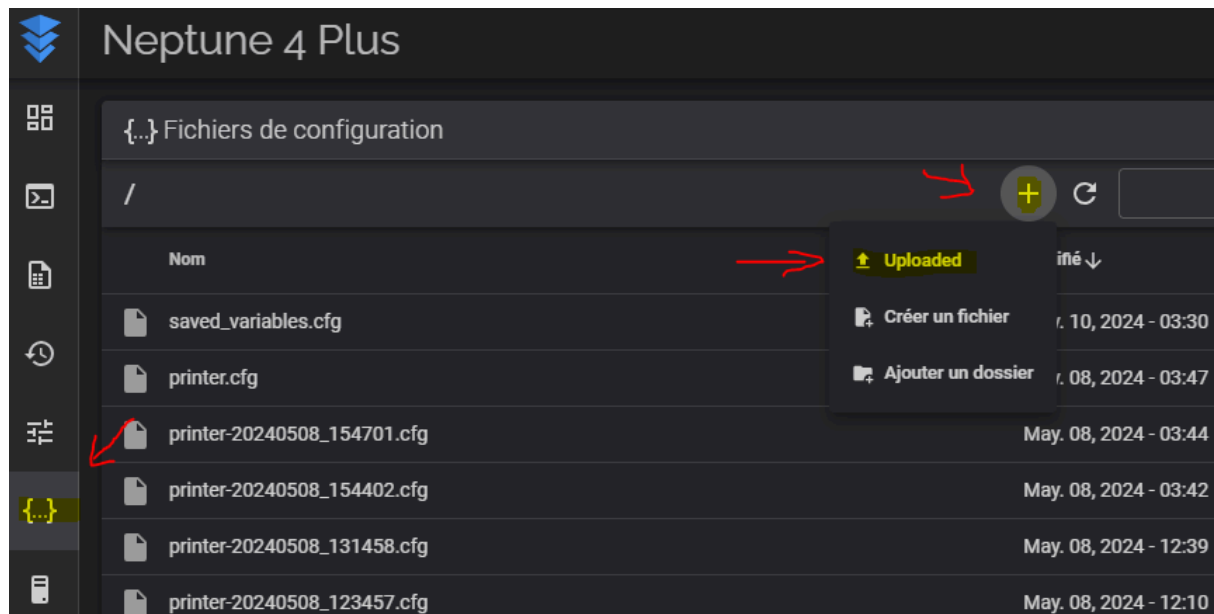
Je vais vous expliquer ici comment profiter de l'option Bed Mesh Area qui vient de ce GitHub :

<https://gist.github.com/ChipCE/95fdbd3c2f3a064397f9610f915f7d02>

Alors vous avez plusieurs solution; la premier vous avez envie de tester mais pas envie de changer tout le printer.cfg

La première :

Il vous suffit donc ajouter le fichier **bed_mesh_area.cfg** dans votre interface fluid à côté de votre **printer.cfg**



Vous allez donc dans l'onglet **Configuration**, vous appuyez sur le petit **+** et enfin **Uploaded**, la vous allez sélectionner le fichier bed_mesh_area.cfg que vous avez téléchargé au préalable !

Il vous reste une étape c'est ajouter la ligne :

```
[include bed_mesh_area.cfg]
```

```
✕ printer.cfg
60 #
61 #####
62 # Base Config
63 #####
64
65 View 'include' documentation
65 [include plr.cfg]
66 View 'include' documentation
66 [include bed_mesh_area.cfg]
67 View 'mcu' documentation
67 [mcu]
```

Une fois la ligne ajouté vous devez mettre devez modifier votre start gcode avec celui que j'ai mis a votre disposition toujours sur mon github et enlevé le ; devant la longue ligne :

```
Gcode START and END for Orca.txt Gcode START and END for cura.txt Gcode START and END for Prusa-Orca.txt Gcode START and END for cura.txt Gcode START and END for Prusa-Orca.txt Gcode
1  /!\!\!\!\ Si vous voulez activé le bed mesh area il faut retirer le ; devant la ligne 12 /!\!\!\!\!\!\!\!\!\!\
2  /!\!\!\!\!\!\!\!\!\!\ If you want to activate the bed mesh area you must remove the ; in front of line 12 /!\!\!\!\!\!\!\!\!\!\
3
4  START GCODE
5
6  ;ELEGOO NEPTUNE 4/4Pro
7  M220 S100 ;Set the feed speed to 100%
8  M221 S100 ;Set the flow rate to 100%
9  M140 s[first_layer_bed_temperature]
10 G90
11 G28 ;home
12 ;BED_MESH_CALIBRATE AREA_START=(first_layer_print_min[0]),(first_layer_print_min[1]) AREA_END=(first_layer_print_max[0]),(first_layer_print_max[1])
13 M104 s[first_layer_temperature]
14 G92 E0 ;Reset Extruder
```

Vous pouvez maintenant profiter du bed mesh area !!

La seconde méthode vous remplacer votre printer.cfg par celui qui est dans le dossier **With Bed Mesh Area** et bien sur comme pour la méthode une vous remplacer votre start gcode.

Crédit :

Julien Mairy / Printer'n Beer / SmartHome42

Youtube : <https://www.youtube.com/@printernbeer>

Page facebook : <https://www.facebook.com/Smarthome42>

Groupe facebook où je suis actif :

<https://www.facebook.com/groups/impressions3dfr>

<https://www.facebook.com/groups/elegooneptunefr>

Github : <https://github.com/mairyj/Elegoo-Neptune-4-Series>

Instagram : <https://www.instagram.com/mairyjulien/>

TikTok : <https://www.tiktok.com/@julienmairy>

Cults3D : <https://cults3d.com/fr/utilisateurs/mairyjulien/>

Printables : https://www.printables.com/@JulienMairy_174899

Makerworld : <https://makerworld.com/en/@mairyjulien>