

Les reglages

Doc Artillery X2

[Doc X2](#)

[Doc X2 Bis](#)

Liens web

[Upgrades X2 possibles](#)

[Firmwares Artillery](#)

[Faq Probleme Ardtillery](#)

Offset

Récapitulatif des commandes utilisées dans la vidéo

Reglage Offset

1. -Faire un Home
2. -M851 Z0 : mettre le Z-Offset à 0
3. -M500 : enregistrer cette valeur dans l'eprom
4. -M501 : rendre les valeurs de l'eprom actives
5. -M503 : afficher les valeurs actives pour vérifier que que Z-Offset est bien à zéro
6. -G28 Z0 : faire le home de l'axe Z seulement
7. -G1 F60 Z0 : déplacer la buse au Z0 offset réel
8. -M211 S0 : désactiver les endstops logiciels
9. -Abaisser lentement la buse pour qu'elle vienne gratter la feuille de papier
10. -Noter la valeur du Z à ce moment sur l'afficheur de l'imprimante. Ajouter à cette valeur l'épaisseur de la feuille de papier ce qui donne la valeur x.xx. Attention c'est une addition de nombres négatifs. Si le Z est de -2.49 et l'épaisseur du papier de 0.1, le résultat (x.xx) sera : $-0.49-0.1=-0.50$
11. -M851 Z x.xx : enregistrer la valeur x.xx dans l'eprom, x.xx étant la valeur qui vient d'être calculée, dans l'exemple M851 Z -2.5
12. -M211 S1 : réactiver les endstops logiciels
13. -M500 : enregistrer les valeurs dans l'eprom
14. -M501 : activer les valeurs de l'eprom
15. -M503 : afficher les paramètres actifs pour vérifier que que Z-Offset est bien à la valeur x.xx

ÉTALONNAGE

La **Sidewinder X2** est livré avec un capteur de nivellation automatique du lit, il effectuera un auto-test lorsque vous allumerez l'imprimante, si ce n'est pas le cas, veuillez ne pas continuer et vérifier les câbles pour vous assurer qu'ils sont correctement installés.

- 1.Accueil de l'imprimante;
- 2.Chauffer le lit et le hotend à 70 ° C et 240 ° C respectivement;
- 3.Allez dans Tools → Level;
- 4.Faites glisser un morceau de papier A4 entre la buse et la plaque de construction;
- 5.Déplacez le hotend aux 4 coins pour répéter l'étape 6;
- 6.Tournez le bouton de nivellation sous le lit le plus proche de la buse jusqu'à ce que le morceau de papier glisse, avec juste un peu de traînée;
- 7.Dans le menu, allez dans Tools → More et cliquez sur Auto-Level;
- 8.L'imprimante initialisera la procédure de nivellation automatique du lit, attendez qu'elle se termine;
- 9.Cliquez sur EEPROM Save;
- 10.**Ne procédez comme suit que si la buse raye la plaque de construction ou si la buse est trop éloignée de la plaque de construction:**
- 11.Chauffer le lit et le hotend à 70 ° C et 240 ° C respectivement;
- 12.Allez dans Tools → More → Z = 0;
- 13.La buse se déplacera vers le centre et à une hauteur de 0;
- 14.Faites glisser à nouveau le papier A4 entre la buse et le lit, utilisez les boutons +0,025 et -0,025 pour ajuster la distance de la buse à partir de la plaque de construction jusqu'à ce que le morceau de papier glisse, avec juste un peu de traînée;
- 15.Cliquez sur EEPROM Save une fois que vous êtes satisfait du glissement sur le papier A4;
- 16.Répétez les étapes 2 à 9.

Etalonnage X2 BI Touch

MISE À NIVEAU DE LA PLAQUE DE CONSTRUCTION Le Sidewinder X2 est livré avec un capteur de nivellation automatique du lit, il effectuer un auto-test à la mise sous tension de l'imprimante, si ce n'est pas le cas, veuillez ne pas continuer et vérifier les câbles pour vous assurer qu'ils sont correctement raccordés.

1. - Allumez l'imprimante ;
2. - Chauffez le lit et le hotend à 70 ° C et 240 ° C respectivement;
3. - Allez dans Tools → Level ;
4. - Faites glisser une feuille de papier A4 entre la buse et la plaque de construction ;
5. - Déplacez le hotend vers les 4 coins pour répéter l'étape 6 ;
6. - Tournez le bouton de mise à niveau sous le lit le plus proche de la buse jusqu'à ce que le morceau de diapositives en papier, avec juste un peu de traînée ;
7. - Dans le menu, allez dans Tools → More et cliquez sur Auto-Level ;
8. - L'imprimante initialise la procédure de mise à niveau automatique du lit, attendez la fin;
9. - Cliquez sur Enregistrer EEPROM ;
10. - Effectuez les opérations suivantes uniquement si la buse raye la plaque de construction ou la buse trop éloignée de la plaque de construction ;
11. - Chauffez le lit et le hotend à 70°C et 240°C respectivement ;
12. - Allez dans Tools→ More → Z=0 ;
13. - La buse se déplacera vers le centre et à 0 hauteur ;
14. - Faites glisser à nouveau le papier A4 entre la buse et le lit, utilisez +0,025 et le bouton -0,025 pour régler la distance de la buse par rapport à la plaque de construction jusqu'à ce que le

morceau de papier glisse, avec juste un peu de traînée ;

15. -Cliquez sur EEPROM Save une fois que vous êtes satisfait de la traînée sur le papier A4;

16. -Répétez les étapes 2 à 9.

17. -Pour activer la compensation du nivellement automatique, **ajoutez M420 S1 Z10 après G28 dans le Gcode de démarrage.**

From:

<https://www.magenealogie.chanterie37.fr/www/fablab37110/> - Castel'Lab le Fablab MJC de Château-Renault

Permanent link:

<https://www.magenealogie.chanterie37.fr/www/fablab37110/doku.php?id=start:imp3d:artillery:x2>

Last update: **2023/01/27 16:08**

