

## Configuration.h beállításai

01 kép:

Hőfokérzékelő ki-be kapcsolása.

Az asztal hőfok érzékelője kikapcsolható (0), az extruderé nem, csak a program átírásával.

02 kép:

Extruder hőfokérzékelőjének beállítása.

„M303extruder.gcode” program

## M303 C8 S200

S200 a hőfok, amire kalibrálni akarsz. Itt a számot kell átírni, a nyomtatási hőfoknak megfelelően. Pl.: S170

El kell indítani a „Pronterface.exe” programot, a „M303extruder.gcode” fájlt be kell tölteni, majd elindítani (print) bedugott USB kábel mellett, bekapcsolt nyomtatóval. Kb. ötször vizsgál, majd a végén kiír három számot, ezt vissza kell írni a Marlinba.

Ha túlszalad a fűtési hőfok, és hibaüzenetet kapsz, akkor a vizsgálandó hőfok közelében indítsd újra a programot, amíg el nem kapja.

03 kép:

Asztal hőfokérzékelőjének beállítása.

„M303bed.gcode” program

## M303 E-1 C8 S60

Teendők az előzőek szerint.

04 kép:

X, Y, Z , Extruder irány beállítása.

A tengelyeket állítsd középállásba, hogy ne csesztesse a mechanikát, ha rossz az irány.

A „Pronterface.exe” programban az iránygombokon nyomj egy „+” és egy „-” irányt is. Ha ez megegyezik a mechanika irányával, akkor rendben, különben az érintett tengelyt át kell írni (true vagy false)

05 kép:

Végállás kapcsolók beállítása.

Ha a végállások mindenhol a 0,0,0 pontban van, akkor -1 az érték, ellenkező esetben 1.

Oda kell figyelni, hogy ha nem 0,0,0 akkor a Ramps 1.4-en is a max illetve a min állásban kell az érintkezőket bedugaszolni.

06 kép:

Mechanika határainak beállítása.

Érdeemes kb. 5 mm-rel kisebbre venni a tényleges méretnél, hogy ne akadjon meg.

07 kép:

Mozgás kalibrálása.

<http://prusaprinters.org/calculator/#MotorStuffSPMB>

A kapott értéket kell visszaírnod, majd a tengely mozgatásával leellenőrizned az elmozdulást. Ha a kettő nem egyezik, akkor változtatni kell a beírt számot.