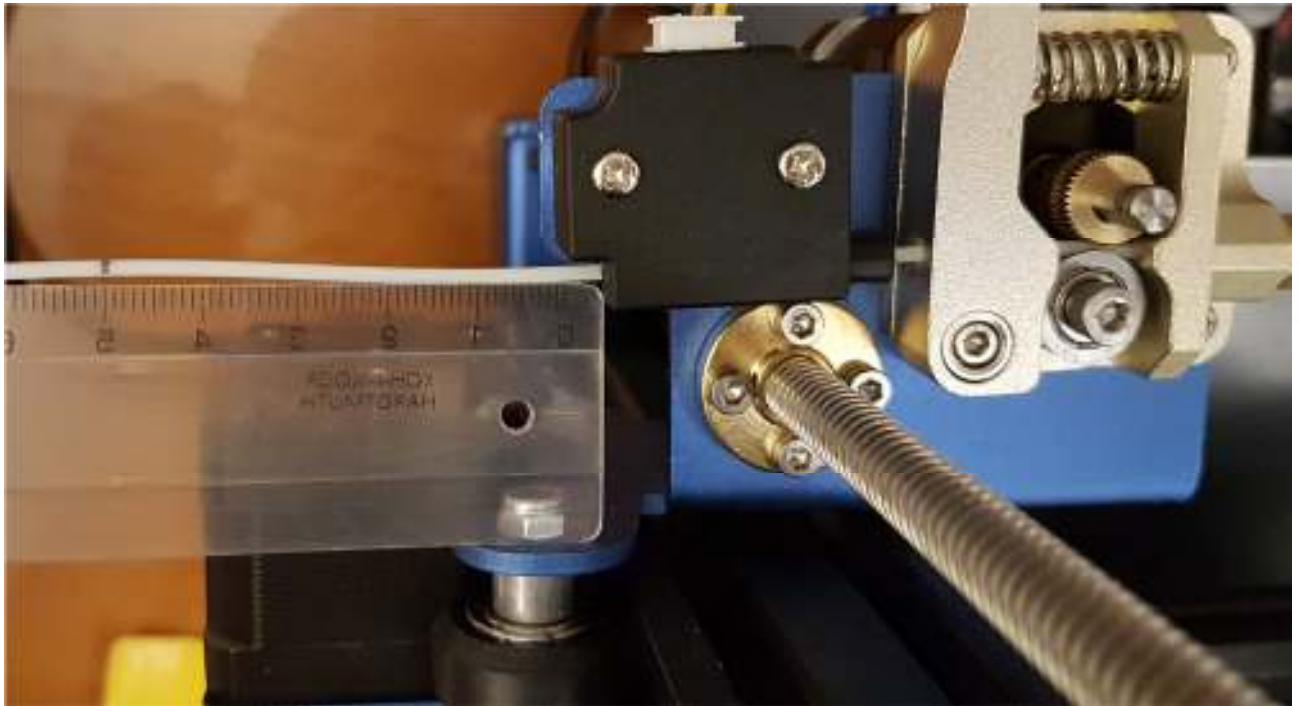


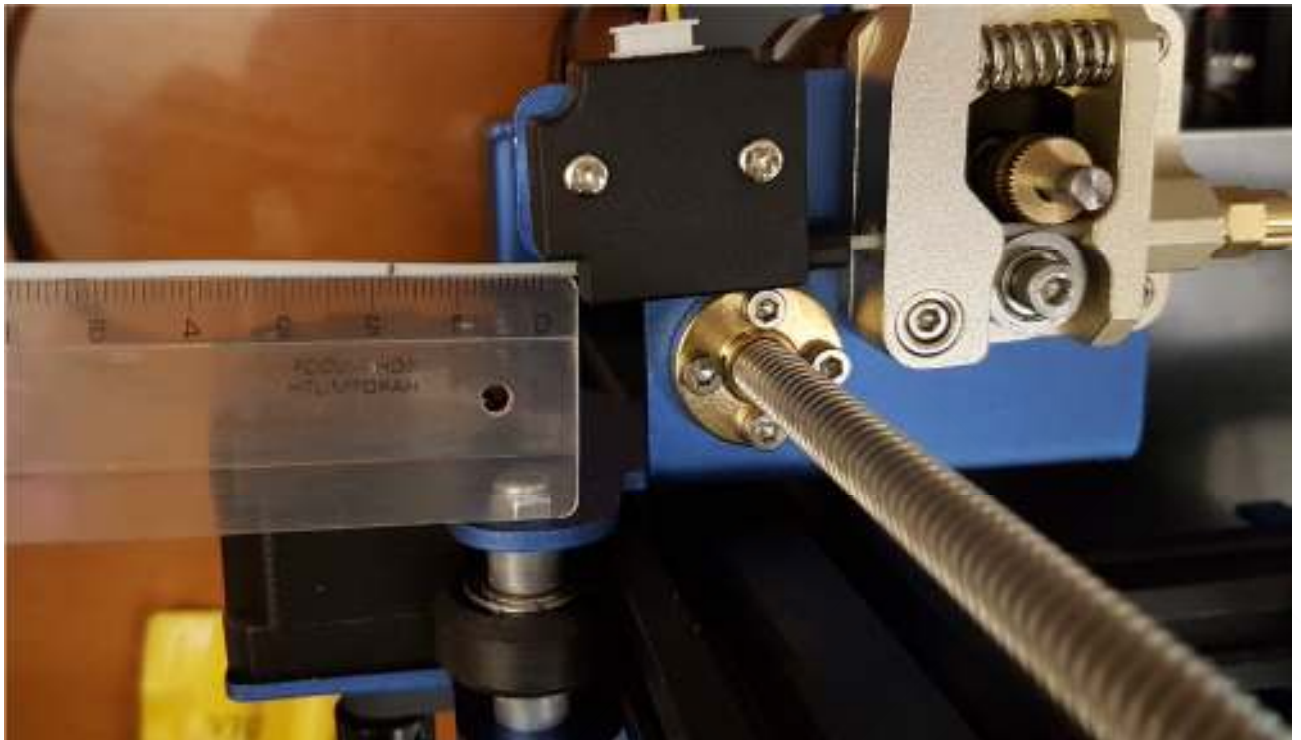
KALIBRACE EXTRUDERU

Před prvním tiskem je vhodné provést kalibraci podávaného množství. Vyjedťte tiskovou hlavou cca 10 cm nad podložku, aby mohl filament volně odtékat.

Před vstupem do podavače si na filamentu nakreslete značku ve vzdálenosti 50 mm.

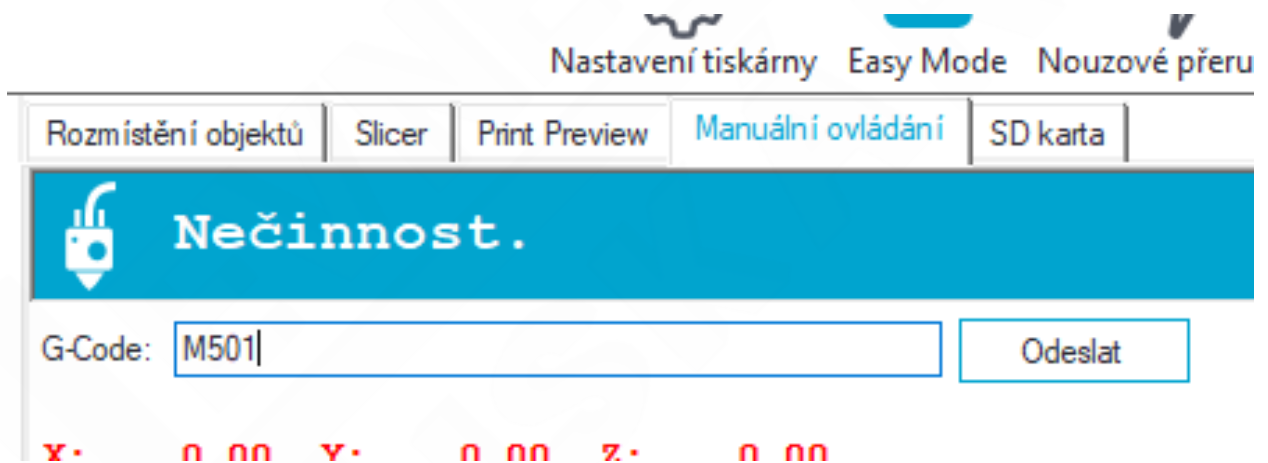


Provedte posun filamentu přesně o 30 mm a změřte vzdálenost značky od podavače.



Pokud není značka přesně ve vzdálenosti 20 mm od podavače, proveďte kalibraci podavače podle následujícího návodu, abyste předešli vzniku chyb při tisku.

V ovládací aplikaci odešlete G-Code M501 (načtení nastavení firmware v tiskárně).



V logu najdete údaj M92 (hodnota krokování motoru extruderu).

Repetier-Host V2.1.6

Soubor Pohled Nastavení Tiskárna Server Nástroje Nápověda

Odpojit Nahrát Spustit tisk Zrušit tisk Log

Nastavení tiskárny Easy Mode Nouzové přerušení

3D náhled Teplotní křivka

Rozměření objektů Skoor First Preview Manuální ovládní SD karta

Nečinnost.

G-Code: Odeslat

X: 0,00 Y: 0,00 Z: 0,00

Zobrazit v logu: Přikazy Informace Vázaní Chyby ACK Automatický posun Vyčistit Log Kopírovat

```

18:03:42.936 echo: M92 X90.30 Y90.30 Z400.00
18:03:42.936 echo: M92 T0 E97,00
18:03:42.939 M92 T1 E90.00
18:03:42.942 echo:Maximum feedrate (units/s):
18:03:42.945 echo: M203 X200.00 Y200.00 Z4.00
18:03:42.947 echo: M203 T0 E70.00
18:03:42.947 M203 T1 E70.00
18:03:42.950 echo:Maximum Acceleration (units/s²):
18:03:42.953 echo: M201 X1000 Y1000 Z100
18:03:42.956 echo: M201 T0 E1000
18:03:42.958 M201 T1 E1000
18:03:42.964 echo:Acceleration (units/s²): F<print_accel> R<retract_accel> T<travel_accel>
18:03:42.967 echo: M204 P1000.00 R1000.00 T1000.00
18:03:42.975 echo:Advanced: B<min_feedrate> I<min_travel_feedrate> B<min_segment_time_us> X<max_xy_jerk> Z<max_z_jerk> E<max
18:03:42.984 echo: M205 S0.00 T0.00 B20000 X15.00 Y15.00 Z0.40 E5.00
18:03:42.984 echo:Home offset:
18:03:42.988 echo: M206 X0.00 Y0.00 Z0.00
18:03:42.989 echo:Rotend offsets:
18:03:42.992 echo: M218 T1 X20.00 Y5.00
18:03:42.993 echo: M420 B0
18:03:42.995 echo:Endstop adjustment:
18:03:42.995 echo: M666
18:03:42.997 echo:FID settings:
18:03:43.000 echo: M301 P5.41 I0.41 D43.21
18:03:43.004 echo:Z-Probe Offset: (mm):
18:03:43.004 echo: M851 Z0.00

```


Připojeno: TT Blue Extruder: 21,5°C/Vypnuto Podložka: 30,9°C/Vypnuto Nečinnost.

Novou hodnotu vypočítejte podle vzorce $hodnota\ M92\ z\ logu \times posun\ v\ mm / skutečný\ posun\ v\ mm$.
Podle obrázků bychom dosadili hodnoty $97 \times 30 / 32$ a výsledek 90,94 by byla nová hodnota
krokování pro motor extruderu.

Novou hodnotu nastavte повеlem M92 E90.94 (desetinná čísla uvádějte s tečkou).

Nastavení tiskárny Easy Mode Nouzové přerušení

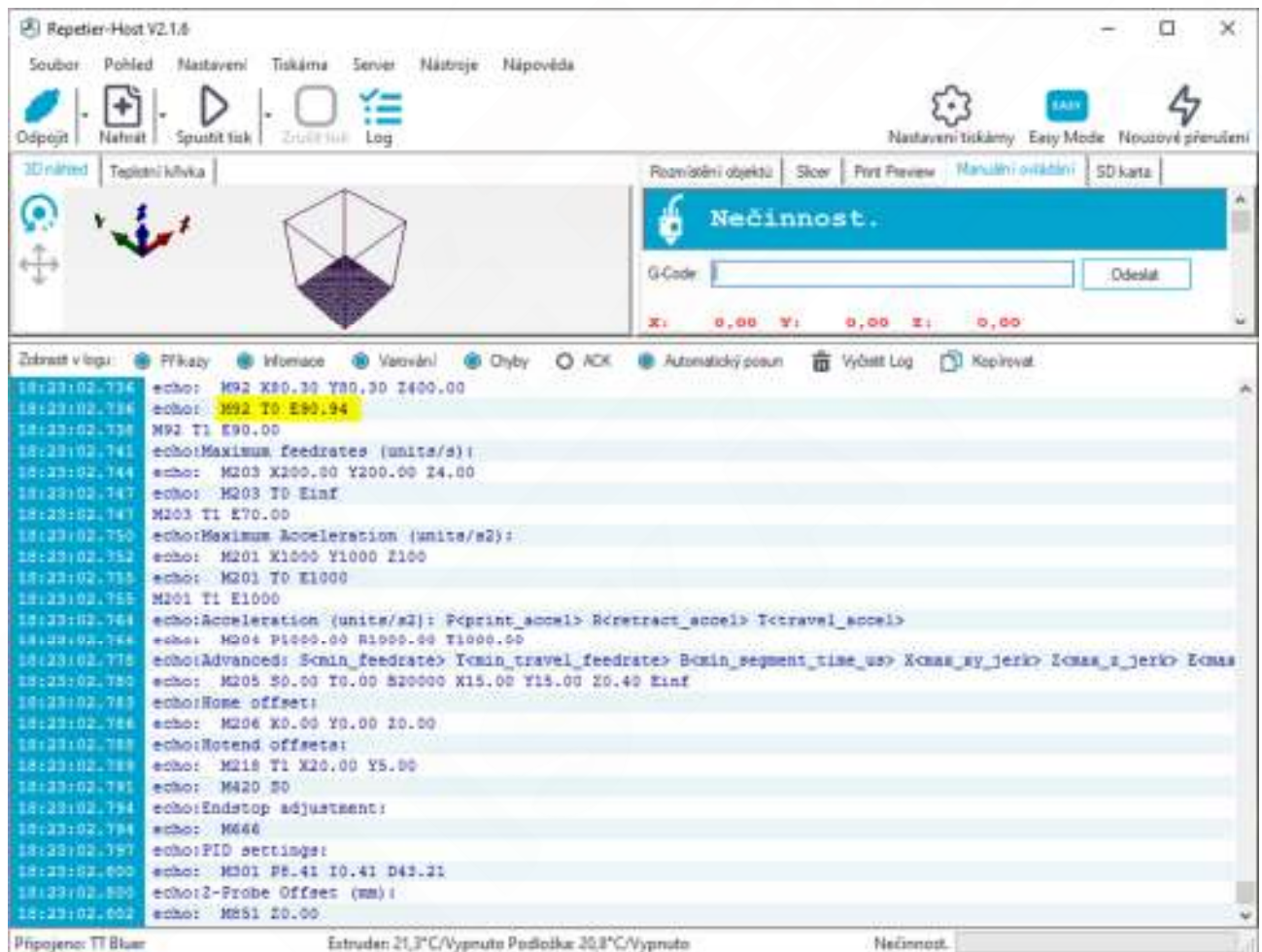
Rozmístění objektů | Slicer | Print Preview | **Manuální ovládání** | SD karta

 **Nečinnost.**

G-Code:

X: 0.00 Y: 0.00 Z: 0.00

Následně ještě odešlete povely M500 (uložení do paměti tiskárny) a M501 (nové načtení konfigurace) a zkontrolujte výpis hodnot v logu. Nová hodnota musí odpovídat nastavené hodnotě.



The screenshot shows the Repetier-Host V2.1.6 interface. The top menu includes Soubor, Pohled, Nastavení, Tiskárna, Server, Nástroje, and nápověda. The main window has a 3D view on the left and a control panel on the right. The control panel shows the 'Manuální ovládání' tab selected, with a G-Code input field containing 'M92 E90.94' and an 'Odeslat' button. Below the input field, the status bar shows X: 0.00, Y: 0.00, Z: 0.00. The bottom window displays the log output, which includes the following lines:

```
18:23:02.734 echo: M92 X0.00 Y0.00 Z0.00
18:23:02.734 echo: M92 T0 E90.94
18:23:02.736 M92 T1 E90.00
18:23:02.741 echo:Maximum feedrates (units/s):
18:23:02.744 echo: M203 X200.00 Y200.00 Z4.00
18:23:02.747 echo: M203 T0 Einf
18:23:02.747 M203 T1 E70.00
18:23:02.750 echo:Maximum Acceleration (units/s²):
18:23:02.752 echo: M201 X1000 Y1000 Z100
18:23:02.755 echo: M201 T0 E1000
18:23:02.755 M201 T1 E1000
18:23:02.764 echo:Acceleration (units/s²): Fcprint_accel> Rretract_accel> Ictravel_accel>
18:23:02.764 echo: M204 P1000.00 R1000.00 T1000.00
18:23:02.776 echo:Advanced: Smin_feedrate> Ymin_travel_feedrate> Bmin_segment_time_us> Xmax_xy_jerk> Zmax_z_jerk> Emax
18:23:02.780 echo: M205 S0.00 T0.00 B20000 X15.00 Y15.00 Z0.40 Einf
18:23:02.783 echo:Home offset:
18:23:02.786 echo: M206 X0.00 Y0.00 Z0.00
18:23:02.788 echo:Notend offsets:
18:23:02.788 echo: M218 T1 X20.00 Y5.00
18:23:02.791 echo: M420 S0
18:23:02.794 echo:Endstop adjustment:
18:23:02.794 echo: M666
18:23:02.797 echo:FID settings:
18:23:02.800 echo: M301 P8.41 I0.41 D43.21
18:23:02.800 echo:Z-Probe Offset (mm):
18:23:02.802 echo: M851 Z0.00
```

The status bar at the bottom shows: Připojeno: TT Blue, Extruder: 21.3°C/Vypnuto, Podložka: 20.8°C/Vypnuto, Nečinnost.

Novým měřením si ověřte, že je nastavení v pořádku.

Tip: čím delší vzdálenost na filamentu odměříte a následně posunete, tím vyšší přesnost nastavení získáte. Například při odměření 120 mm místo 50 mm a posunu o 100 mm místo 30 mm, změřte rozdíl v krokování 3x přesněji.