

MODEL: \_\_\_\_\_

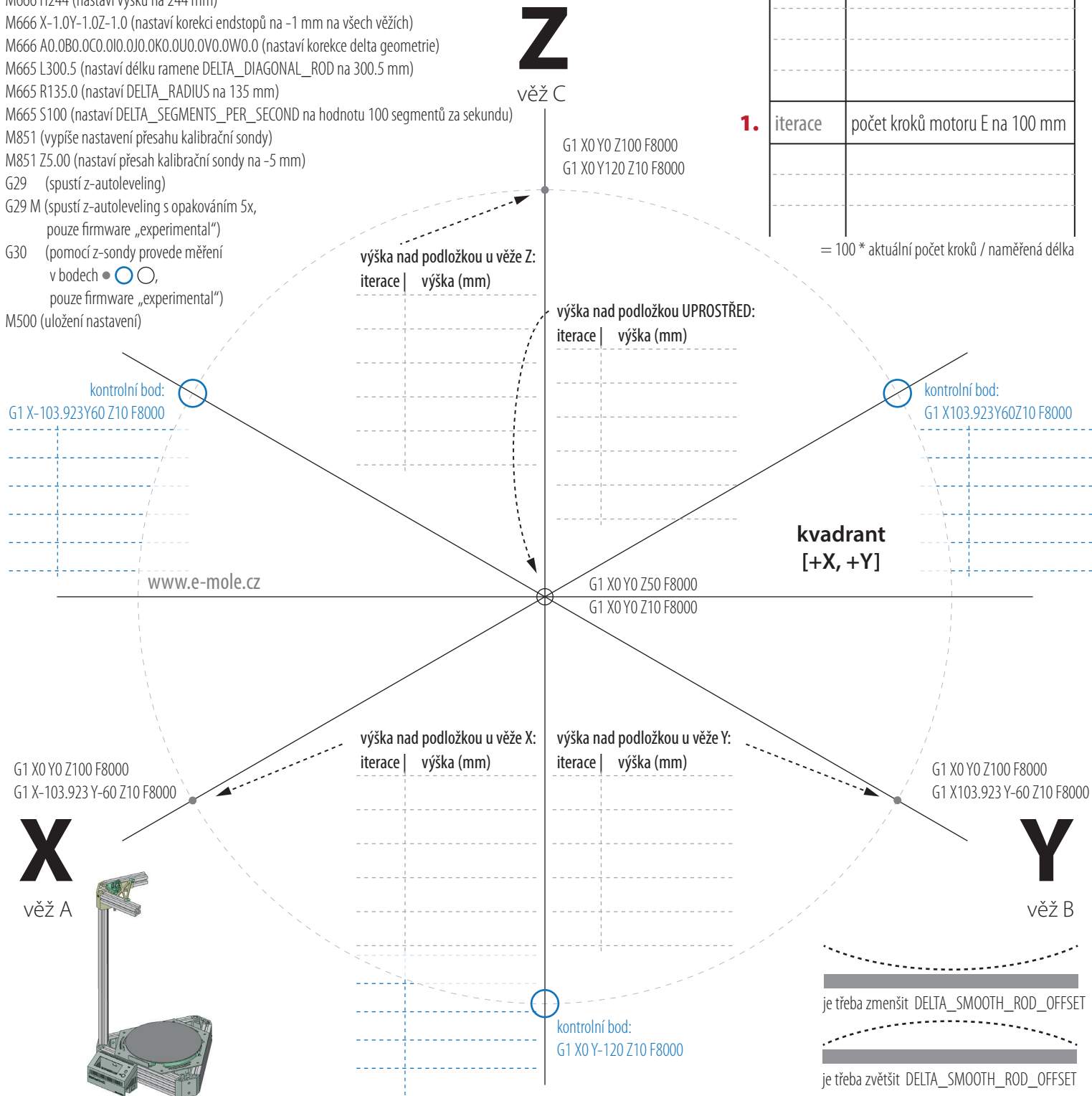
DATUM: \_\_\_\_\_

**Užitečné G kódy:**

- M119 (výpis aktuálního stavu endstopů a detektoru přítomnosti tiskové struny)
- M302 (možnost aktivace extrudéry bez předehřívání trysky – pouze pro kalibraci extrudéry!!!)
- M503 (celkový výpis konfigurace)
- M666 L (zobrazení nasatvení geometrie)
- M666 H244 (nastaví výšku na 244 mm)
- M666 X-1.0Y-1.0Z-1.0 (nastaví korekci endstopů na -1 mm na všech věžích)
- M666 A0.0B0.0C0.0I0.0J0.0K0.0U0.0V0.0W0.0 (nastaví korekce delta geometrie)
- M665 L300.5 (nastaví délku ramene DELTA\_DIAGONAL\_ROD na 300.5 mm)
- M665 R135.0 (nastaví DELTA\_RADIUS na 135 mm)
- M665 S100 (nastaví DELTA\_SEGMENTS\_PER\_SECOND na hodnotu 100 segmentů za sekundu)
- M851 (vypíše nastavení přesahu kalibrační sondy)
- M851 Z5.00 (nastaví přesah kalibrační sondy na -5 mm)
- G29 (spustí z-autoleveling)
- G29 M (spustí z-autoleveling s opakováním 5x, pouze firmware „experimental“)
- G30 (pomocí z-sondy provede měření v bodech ● ○ ○, pouze firmware „experimental“)
- M500 (uložení nastavení)

3.	iterace	vzdálenost hrotu Z-sondy od hrotu trysky (přesah v mm)
1.	iterace	počet kroků motoru E na 100 mm

= 100 \* aktuální počet kroků / naměřená délka



2.	iterace	nastavení endstopů (M666 X Y Z)	delta radius (R)	délka ramen (L)	výška (H)
	1	M666 X-0.0Y-0.0Z-0.0 (hodnoty zadávat záporně!)	135.0	298	262

MODEL: \_\_\_\_\_

DATUM: \_\_\_\_\_

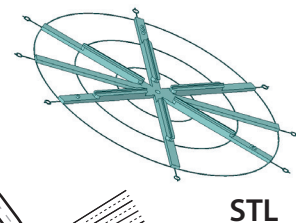
**Užitečné G kódy:**

- M119 (výpis aktuálního stavu endstopů a detektoru přítomnosti tiskové struny)
- M302 (možnost aktivace extrudéry bez předehřadí trysky – pouze pro kalibraci extrudéry!!!)
- M503 (celkový výpis konfigurace)
- M666 L (zobrazení nasatvené geometrie)
- M666 H244 (nastaví výšku na 244 mm)
- M666 X-1.0Y-1.0Z-1.0 (nastaví korekci endstopů na -1 mm na všech věžích)
- M666 A0.0B0.0C0.0I0.0J0.0K0.0U0.0V0.0W0.0 (nastaví korekce delta geometrie)
- M665 L300.5 (nastaví délku ramene DELTA\_DIAGONAL\_ROD na 300.5 mm)
- M665 R135.0 (nastaví DELTA\_RADIUS na 135 mm)
- M665 S100 (nastaví DELTA\_SEGMENTS\_PER\_SECOND na hodnotu 100 segmentů za sekundu)
- M851 (vypíše nastavení přesahu kalibrační sondy)
- M851 Z5.00 (nastaví přesah kalibrační sondy na -5 mm)
- G29 (spustí z-autoleveling)
- G29 M (spustí z-autoleveling s opakováním 5x, pouze firmware „experimental“)
- G30 (pomocí z-sondy provede měření v bodech ● ○, pouze firmware „experimental“)
- M500 (uložení nastavení)

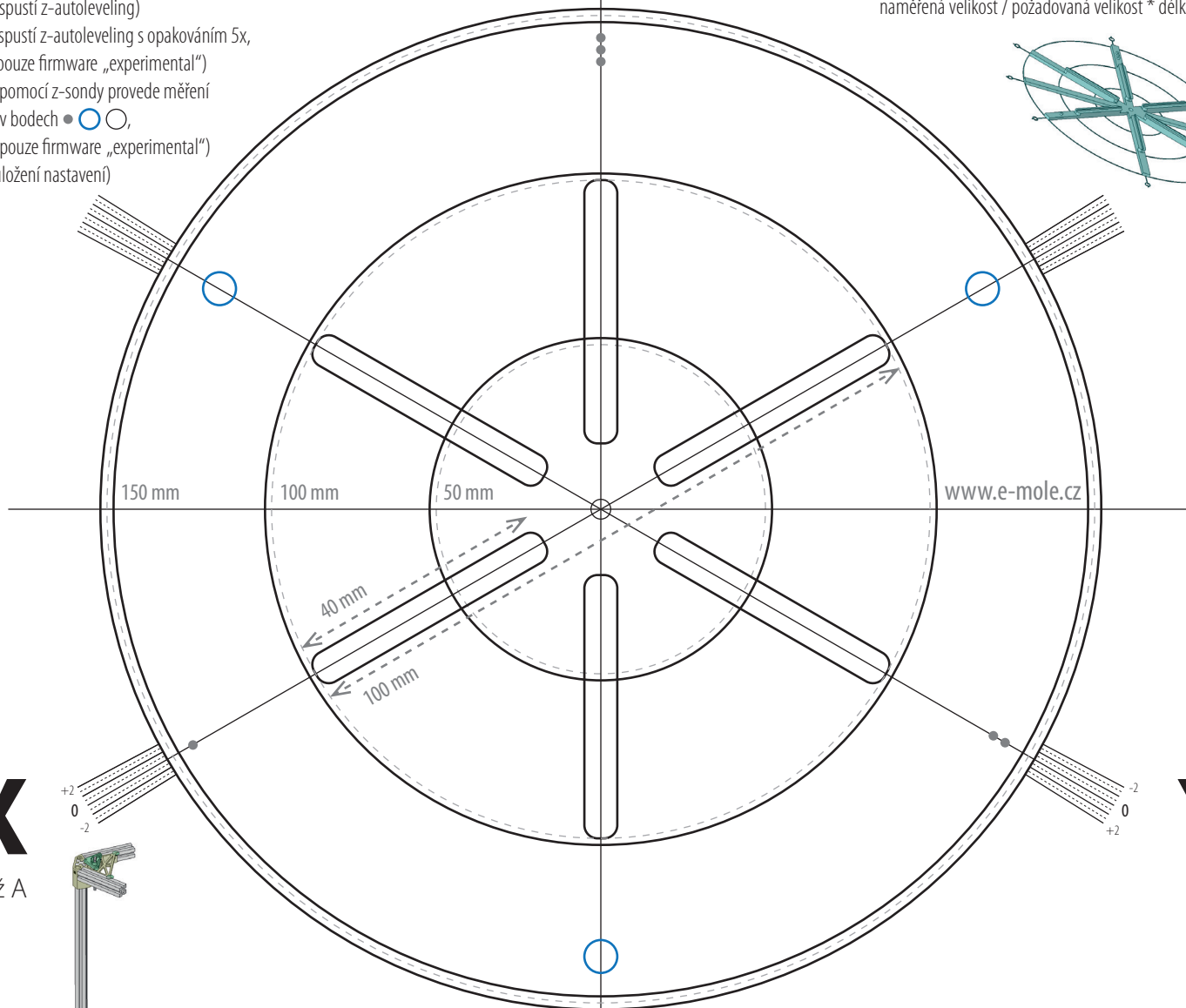
iterace	delta radius (R)	délka ramen (L)	výška (H)

**Z**  
věž C

**Výpočet nové délky ramen (L):**  
naměřená velikost / požadovaná velikost \* délka ramene

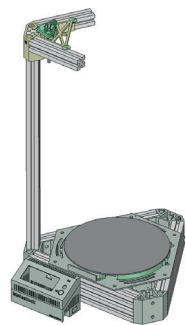


STL



**X**

věž A



**Y**

věž B

- korekce ve směru hod. ručiček  
+ korekce proti směru hod. ručiček

- posun věže dovnitř oproti ideální pozici  
+ posun věže ven oproti ideální pozici

Tyto korekce použijte pouze výjimečně! Je lepší předělat ramena tak, aby měla skutečně stejnou délku (s tolerancí 0.05 mm)!  
- zkrácení ramene  
+ prodloužení ramene

iterace	POSITION_ADJ			RADIUS_ADJ			DIAGROD_ADJ		
	A (A)	B(B)	C(C)	A(I)	B(J)	C(K)	A(U)	B(V)	C(W)
+ M666 X Y Z									